KAZI RESİM

Prof. GÜNDÜZ GÖLÖNÜ

DEVLET GÜZEL SANATLAR AKADEMİSİ yayını no: 68 İstanbul 1979

KAZI RESİM

Prof. GÜNDÜZ GÖLÖNÜ

DEVLET GÜZEL SANATLAR AKADEMİSİ yayını no:68 İstanbul 1979

İÇİNDEKİLER

RESİMLER LİSTESİ
GİRİŞ 1

BÖLÜM I

LEVHALARIN OYULMASI

A.KURU KAZI TEKNİKLERİ 8
Araç ve Gereçler 8

Çelik kalem/Değişik çelik kalemler/Mıskala/Sıyırıcı/Tığ kalem veya kuru uç/Dişli Bıçak/Dişli Makara/Çengel uç/ Biley Taşı/ Tel Fırça/ Pens veya Kargaburun/Elektrikli Motor/ Madeni Levhalar.

Levhaların Çalışmağa Hazır Duruma Getirilmesi 16

Levhaların Kesilmesi / Levha Kenarlarının Pahlanması / Levhaların Temizlenmesi / Desenin Levhaya Aktarılması

Kuru Kazı Tekniklerin Uygulanması 20

Çelik Kalem Tekniği veya Çizgisel Oyma / İğne Kazı / Siyah Tarz / Elektrikli Motor Oyma

B. ISLAK KAZI TEKNİKLERİ 24
Araç ve Gereçler 25

Tığ Kalem / Oval Uç / Fırçalar / Merdaneler / Vernik Yumağı / Vernikler / Asitler / Asit Küvetleri / Asit tablosu /.

Islak Kazı Tekniklerinin Uygulanması 33

Sıvı Vernik Tekniği / Sert Vernik Tekniği / Asfalt Verniği Tekniği veya Derin Oyma / Yumuşak Vernik Tekniği / Tozlama, Leke baskı Tekniği / Şekerli Vernik Tekniği / Levhaların Asitde gözlemi.

BÖLÜM II.
LEVHALARIN BOYANMASI 47

A. ÇUKURLARIN BOYANMASI 48
Araç ve Gereçler 48

Mermer veya Cam örtülü masalar / Mürekkepler / Boya Bıçakları ve Spatüller / Mukavva Parçalar / Tarlatan / Küçük Merdaneler / Mürekkep Yumağı / Eldivenler / Sıcak Saç / Gazete Kağıdı.

Çukur Boyama Teknikleri 52

Levhaların Tek Renkle Boyanması / Tek Renkle Boyanmış Levhaların Silinmesi / Levhaların Çok Renkle Boyanması

B. TÜMSEKLERİN BOYANMASI 55
Araç ve Gereçler 56

Merdaneler / Merdane Ayağı
Tümsekleri Boyama Teknikleri 57

Tek Levha Yüzeyinin Şablonla Boyanması / Çok Tümsekli Levhanın Boyanması (viscosite)

BÖLÜM III.

BASKI YAPIMI 61
Araç ve Gereçler 61

Kağıtlar / Plâstik Kılıf / Tutaçlar / Fötrler / Pres

Baskıya Geçiş 62
Kağıtların Islatılması / Deneme Baskısı / Baskı / Baskıların Kurutulması / Levhaların Bakımı

Baskı Atölyesi Plânı 64

Çalışma Odası / Asit Odası / Baskı Odası

BÖLÜM IV.
BASKILARIN DEĞERLENDİRİLMESİ. 68

Baskı Sayısı / Numaralama, İsimlendirme ve İmzalama / Sanatçının Kendi Koleksiyonuna Ait Olan Baskıları / Deneme Baskıları / Yeniden Çoğaltma / Orijinal Baskı Ne Demektir / Baskıların Takdimi.

BÖLÜM V.

BASKI SANATININ TARİHİ 72

RESİMLER LİSTESİ

1.Çelik kalem (Burin) 9
2. Çelik kalem gövdesinin bilenmesi 9
3. Çelik kalem ucunun bilenmesi 9
4. Çelik kalem çeşitleri, uçları ve oluşturdukları çizgi örnekleri 11
5. Mıskala (Burnisher) 12
6. Sıyırıcı (scraper) 12
7. Kuru uç (Dry Point) 12
8. Mıskala ile silme veya düzleme işlemi 13
9. Sıyırıcı ile çelik kalemin çizgi bitiminde bıraktığı çapağın alınması 13
10. Dişli Bıçak (Mezzotint) Bir buçuk defa büyütülmüş dişli bıçağın yan, arka ve ön yüzlerinin görünüşü 14
11. Dişli Makara (Rulet) 15
12. Çengel uç (draw tool) ve hızar dişlerinden çengel uç yapma 15
13. Çinkonun mikrofotosu 16
14. Levhanın çengel uçla kesilmesi 17
15. Levhanın ikiye ayrılması 17
16. Pahlama işlemi görerek köşe keskinliği körletilmiş levha kenarlarına yeterli ve yetersiz meyil verilmiş levha kesitleri 18
17. Levha kenarlarının törpü ile meyillendirilmesi 18
18. Sıyırıcı aleti ile levha kenarlarının perdahlanması 19
19. Çelik kalem (Burin) in tutuluş biçimi 20
20. Çelik kalem levha yüzeyinde meydana getirdiği çizginin hacmi kadar talaş kaldırır 20
21. Kuru uç yahut tığ kalemin levha yüzeyinde açtığı oluk kenarlarındaki yığıntılar. Çizgi boyunca devam eder 21
22. Kuru uç (pointe-seche) baskısında çizgiler titreşen bir gerilim gösterirler 22
23. Uç açısının çizgiye olan etkileri 22
24. Dişli bıçak aletinin kullanılması 22
25. Dişli bıçakın levha yüzeyindeki hareket yönleri 23
26. Çeşitli dişli makara (rulet) larla doku sağlama 24
27. Çeşitli uçlar takılabilen motor 24
28. Sabit uçlu motor 24
29. Oval uç (Echoppe) 25
30. Deri merdane 26
31. Vernik yumağının yapımı 27
32. Sıvı ve sert verniklerin yapılması 28
33. Yanıcı maddeler Ben Mari yöntemi ile ısıtılır 28
34. Reçinenin alkol içinde eritilmesi 29
35. Kabarcıkların çizgiye etkisi 31
36. Bakır asidinin çizgiye etkisi
37. Kabarcıkların tüy ile alınması 31
38. Bakır asidi (dutch mordant) in hazırlanması 32
39. Emaye tekne ve tahta, bez, polyesterle yapılmış bir asid teknesi 33
40. Sıvı verniğin levhaya sürülmesi 34

41. Levhanın islenmesi 35
42. Asfalt verniğinin fırça ile sürülmesi ve elde edilen tümsek 37
43. Dokuların levhaya geçirilmesi 38
44. Pres aracılığı ile dokuların levhaya aktarılması 38
45. Yumuşak vernik örtülü levha üzerine önce dokulu ve ince bir sulu boya kağıdı konur, bunun üzerine de desenli kağıt yerleştirilir 39
46. Kalemle desendeki çizgiler üzerinden tekrar giderken elin levhaya abanmaması için hafifçe yükseltilmiş bir tahta konur 39
47. Çizim işlemi bitip kağıtlar kaldırıldığında yumuşak vernikin kalemin dokunduğu yerlerden, dokulu kağıtla birlikte kalktığı görülür 39
48. John Crome (1768-1821) Ağaç 40
Yumuşak Vernik
49. Tozlama tekniği ile elde edilen çeşitli tonlar 41
50. Elle serpme 42
51. Tozlama kutusu altında bulunan kol çevrilir ve kola bağlı olan kanat dönerek tozları savurur 43
52. Reçine tozları ile örtülü levha ve ısı etkisiyle tozların saydamlaşmaya başlaması 44
53. Tozlama işlemi görmüş levhanın asit banyosunda gözlemi 45
54. A-Zamanı iyi ayarlanmış levha kesiti 46
55. Asidin damlalık aracılığı ile küçük alanlara konması 46
56. Şekerli vernikle yüklü fırça ile desenin levhaya çizilmesi. 47
57. Pablo Picassso. Deve kuşu Şekerli vernik.
58. El merdaneleri ve spatüller 48
59. Deri ve fötrden yapılmış mürekkep yumakları 48
60. Mürekkep yumakları, içinde çok az inceltici yağ bulunan kavanoz içinde korunurlar 49
61. Elektrikle çalışan sıcak saç (hot plate) 50
62. Ocak ve sıcak saç 50
63. Mukavva parçası ile boyama 51
64. Tarlatan yumaklarla boyama 52
65. Yumak boyama 53
66. Levha yüzeyinin tarlatanla silinmesi 54
67. Levha yüzeyinin temizlenmesindeki son işlem ; elle silme 55
68. Çok levhalı baskının yapımı 56
69. Cam örtülü masa ve merdanelerin askıya alınması 57
70. Sert merdaneye boya verilmesi 58
71. Merdane ayakları ve ayak üzerinde merdaneye boya verilmesi 59
72. Levha ve şablon 60
73. Merdane ile levhanın boyanması. 60
74. Çok tümsekli levhanın boyanması 61
75. Fötrlerin tutaç yardımıyla tutulması 63
76. Pres 65
77. Baskıdan sonra kağıdın levhadan ayrılması 66
78. Baskı atölyesi plânı 67
79. Karton çerçeve 69
80. Baskıların karton çerçeve içinde tutturulması 69

81. Tahta çerçeveler 71
82. Fezzan (Afrika) Tarih öncesi kaya oyması 73
83. Sümer mühürü ve baskısı. Ters oyma 74
84. Alman Okulu (15.yüzyıl): Kalburlama (crible) 74
85. Alman Okulu (15.yüzyıl): (Niello) 75
86. Antonio Pollaiuolo (1429-98): Çıplak 76
Adamların Savaşı. Çelik kalem kazısı (engraving) 76
87. Çıplak adamların Savaşı'ndan ayrıntı 76
88. Andrea Mantegna (1431-1506): Deniz
Tanrıların savaşı. Çelik kalem kazısı (Engraving) 77
89. Master E.S. (1466): 'Einsiedeln Madonna' çelik kalem kazısı (Engraving) 78
90. Martin Schongauer (1445-95) Aziz Antuan'ın Sabrı. Çelik Kalem kazısı (Engraving) 78
91. Albrecht Dürer (1514): Melankoli. Çelik kalem kazısı (Engraving) 79
92. Claude Mellan (1598-1688): Girolamo Frescobadi'nin Portresi. Çelik kalem kazısı.
(Engraving) 80
93. Robert Nanteuil (1623-78) Portre. Çelik kalem kazısı. 80
94. Rembrant van Rijn (1606-1669) Portre. Dağlama (Etching) 81
95. Hercules Seghers (1590-1640): Görünü. Dağlama (Etching) 82a
97. Adrien van de velde (1636-72): Oliver Cromwell 82b
çelik kalem mazısı ve leke baskı. (Aquatint)
98. Prince Rupert (1619-82): Cellat Başı. Siyah tarz 83
99. Francisco Goya (1746-1828): Harbin Getirdikleri, leke baskı
(Aquatint) 84
100. Giambattista Piranesi (1720-78) Gli Garcieri. Dağlama. (etching) 85
101- William Blake (1757-1827) : Hırsızlar, Dante'nin "İlahi Komedisi" nden. Çelik kalem
(Engraving) ve Kuru uç. (Dry Point) 86
102. Jacques Villon (1875-1963) Küçük Gemili Adam. Kuru uç. 87
103. S.W. Hayter. Amazon. Çelik kalem kazısı (engraving) ve yumuşak vernik. 87
104. Alexander Calder. Büyük I.Yumuşak vernik 88
105. Juan Miro: İp atlıyan kız. Dağlama (Etching) 89

GİRİŞ

Madenî levha yüzeyinin desen ve kabartma (relief) oluşturacak şekilde çeşitli araç ve gereçlerle çizilmesi, oyulması ve derinleştirilmesi işlemlerine kazı resim (gravür) denir. Kazı resim sanatının evrimlerle dolu zengin bir tarihi gelişimi vardır. Buna karşın hiç bir dönemde 1960 lardan bu yana olduğu kadar büyük bir aşama göstermemiştir. Bu sanatın gelişimi doğrudan doğruya teknolojik ilerlemelere bağlıdır. Devrimizin teknolojisi sanatçılara bir sürü yeni malzeme ve teknik olanaklar sağlamaktadır. Sanatlarında kökten değişimler yapmak için devamlı araştırma ve çalışma içinde bulunan günümüz sanatçıları, teknolojihin sağladığı yeni malzeme ve teknik olanakları zorlayarak yeni anlatım yolları aramaktadırlar. Böylece yakın dönemlere kadar genellikle sayısız çoğaltma (reprodüksiyon) amacı ile uygulanan baskı sanatı, son yirmi yıldan bu yana birinci derecede önemli anlatım aracı durumuna gelmiştir. Bu gelişmenin sonucu olarak çeşitli toplumlarda baskı sanatlarına karşı ilgi geniş ölçüde artmıştır. Baskıların diğer sanat eserlerinden daha ucuza maledilmesi de bu ilginin artma nedenlerinden biri olmuştur. Sonuçta bu sanatın öğretimi ve öğreniminin zorunluğu doğmuş ve Batı ülkelerinde birçok üniversiteler baskı atölyelerini geliştirmişler, yalnızca bu sanatı öğretmek amacı ile sanat okulları kurulmuş, bu konuda yayınlar artmış özel galeriler ve müzeler baskılara geniş yer ayırmağa başlamışlardır.

Ülkemizde bu alanda hemen hiç bir yayının bulunmaması,lması,bu konuda kitap hazırlama zorunluğunu duymama neden olmuştur. Bu kitapta üzerinde bir çok tekniğin uygulanmasına olanak tanıyan madenî levhalar konu olarak alınmış ve bu levhalar üzerindeki işlemlerin anlatımı atölye eğitimi açısından hareket edilerek hazırlanmıştır. Bu bakış noktasına göre, madeni levhaların basılmasına kadar geçen devrelerin "Levhaların Oyulması" ve "Levhaların Boyanması" adı altında iki bölüme ayrılması ile bu işlemlerin daha anlaşılır duruma geleceği düşünülmüştür.

Konuya atölye eğitimi açısından yaklaşım,teknikleri deney ve uygulama olanakları vererek daha kolay kavranabilir duruma getirmiştir; çünkü tekniklerin öğrenimi sırasında ortaya çıkan sorunlara ancak deneylerle çözüm bulunabilir. Bu deneyler sırasında öğ öğrenciler kendilerine en uygun fikirleri toplar, kendi estetik görüşlerine en yakın yöntemleri benimser ve geliştirirler.

Anlatım sırasının işlem sırası paralelinde tutulması ile kazı resim sanatında geliştirilen bazı yeni teknikler de yerlerine

oturtulmuştur. Bu anlatım, levhaların oyulmasından başlayıp boyanması ve basılmasına kadar geçen süre içinde yapılan bütün işlemlerin sırasını takip ettiğinden, eğitim açısından da büyük kolaylıklar getireceğini umut ediyorum. Öğrencilerin konuları biçimsel yönden daha kolay kavramaları düşüncesiyle, çizimler ilgili konuları ile aynı sayfalara rastlatılmıştır.

Kitabın ilk üç bölümünü oluşturan;levhaların oyulması,boyanması ve basılması konuları, akademik yolla anlatılmaktan çok, bir atölyede uygulama ve deney yapılacak şekilde düzenlenmiştir. Bu bölümlemenin amacı, madeni levhalardaki kazı resim sanatında hiç bir karanlık nokta bırakmadan ayrıntılara girmektir.

Kitapta bu üç bölüme ek olarak "Baskıların Değerlendirilmesi" ve "Kazı resim Tarihi" bölümlerinin de yer alması ile öğrenciye kazı sanatının oluşumundan günümüze dek yapılmış her aşama ile verilmesi sağlanmış ve bunu belirliyen önemli eserlerin fotoğrafları kullanılmıştır.

Kitabın hazırlığı sırasında bazı araç, gereç ve tekniklere Türkçe karşılıklar bulma sorunu ortaya çıkmış ve uzun süre kitabın yayınlanmasını geciktirmiştir. Gerçi ülkemizde geçmişi çok eskilere dayanan bir kaç çeşit kazı resim sanatı vardı, fakat · yazma kalıplarının dışında hiç biri baskı kalıbı olarak kullanılmıyor, yalnızca bezeme (dekoratif) amacıyla yapılıyorlardı.

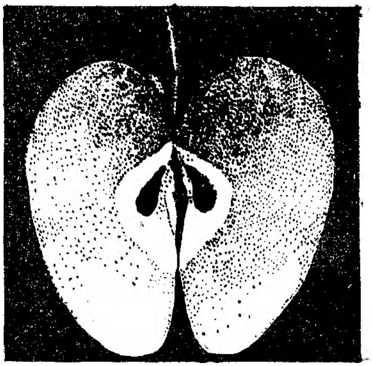
Bu kazı sanatlarında kullanılan terimlerin çoğunluğu ise bu günkü dilde tekrar kullanılmayacak kadar halk dilinden kopmuş Osmanlıca sözcüklerdi. (Örneğin,kazı resmine 'hâk' denmesi gibi) Bu sorunun çözümlenmesinde en yararlı kaynak, Celâl Esad Arseven'in Sanat Ansiklopedisi olmuştur. Bunun yanında Türk Dil Kurumu'nun yayınladığı terim sözcüklerinde bir çok araç, gereç ve uygulamalara adlar bulunmuş, geriye kalanlar ise, yapıları ve kullanılışlarının özelliğine göre adlandırılmışlardır.

Çelik Kalem kazısı (Engraving)

Çelik kalem bakır levha üzerinde keskin, incelip kalınlaşan,sıhatli ve belirgin çizgiler verir, çeşitli dokular oluşturabilir. Baskı yapıldığında çizgiler kağıda rölyef halinde geçerler ve parmak ucuyla dokunulduğunda bu rölyef hissedilir.

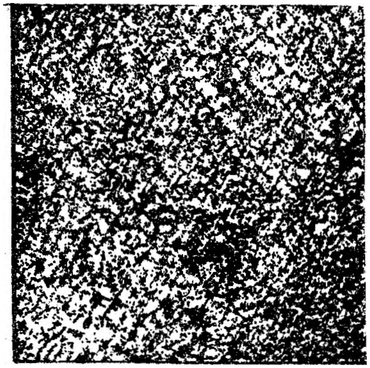
Çelik levhada kazı (Steel engraving)

Çok sert olan çelik levha, çelik kalemle ince çizgilerin yapımına olanak tanır. Baskıda verdiği etki bakır levhada olduğu gibidir.



Siyah tarz (Mezzotinte)

Bakır levha üzerine çalışılır. Kadife görünümlü zengin siyah alanlar elde edilir.Açık ve orta koyuluktaki tonlar sıyırıcı ve mıskala ile yapılır.

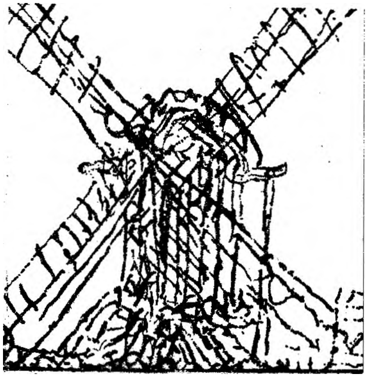


Siyah tarz (mezzotinte)

Dişli bıçak izlerinin büyütülmüş görünümü.

Dağlama (Etching)

Çizgi kalınlığı pek değişmez, serbest çizgiler oluşturulur. Çizgi kenarları çelik kalemle yapıldığı gibi keskin değildir. Kuru uç çalışmaları ile benzerlikler gösterir.



Çizgisel dağlama (Line etching)

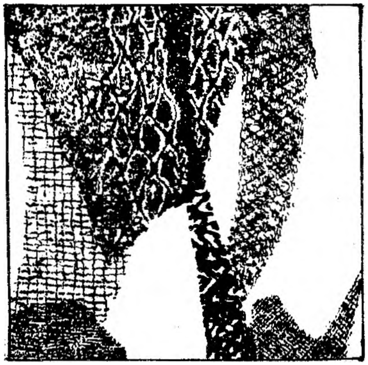
Hav'lı ipliğe benzer ince çizgiler verir. Çizgilerin nitelikleri asit karışımı ve asitte bırakma süresiyle çok çeşitlendirilebilir.

Dişli makara (Rulet)

Levha yüzeyi ince bir asfalt tabakası ile örtüldükten sonra, kuruyup sertleşen bu asfalt üzerinde dişli makara ile çalışır, ve levha asitte dağlanır. Bu tip baskılar taş baskısına çok benzer.

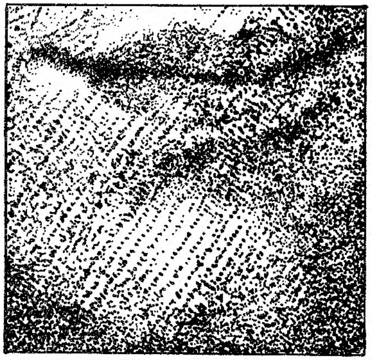
Leke baskı (Aquatint)

Tozlama işlemi,genellikle çizgisel dağlama yapılmış levha üzerinde uygulanır. Grenli alanlar elde edilir, alanlar arasındaki koyuluk farkı işlemin tekrarlanmasıyla oluşur.



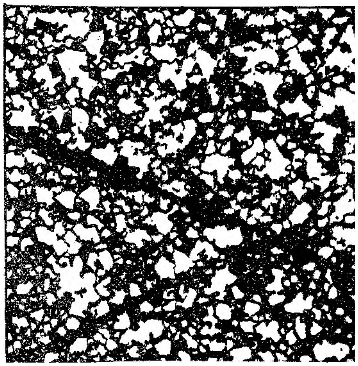
Yumuşak vernik (soft-ground)

Bakır ve çinko levhalarda kullanılabilen yumuşak vernik,üzerine konan her türlü dokulu malzemenin dokularını kabullenir ve sanatçıya bu yönden sonsuz olanaklar tanır.



Dişli makara kazısı (Rulet)

Dişli makara ile bakır levha üzerinde sıralı dokular oluşturulur. Açıktan-koyuya doğru geçişler yapılabilir. Bu teknik leke baskı ile benzerlikler gösterir.



Leke baskı (Aquatint)

10 kere büyütülmüş ayrıntı.

Çıkartma yöntemi (soft-ground)

Baskıda yumuşak ve grenli bir çizgi verir, taş baskısıyla büyük benzerlikler gösterir.

Kuru uç (Dry Point)

Narin,ince,zayıf,sıcak yüzeysel çizgilerin,pürüzlü ve titreşimli görünümleri vardır. Bu teknikte istenen sonucu almak pek kolay değildir.

Şekerli Vernik (Lift-ground)

Çabuk ve kendiliğindenli çalışmalar için çok iyi sonuçlar verir. Asit çizgilerin ve lekelerin etrafını değil,kendilerini kemirir. Pozitif sonuç alınır.

Derin Oyma (Relief etching)

Levha üzerine fırça ile asfalt sürülür ve dağlama sonucu tümsekler elde edilir. Aynı levhaya tümsek veya çukur boyama yapılabilir. Renkli baskılar için sonsuz olanakları vardır.

BÖLÜM I.

LEVHALARIN OYULMASI

Uzun süreden beri gözde konu ve resimlerin basılarak çoğaltılmasında en gerekli araç olan kazı resim levhalarına,oyuk kısımlarının boyanmasından ötürü "intaglio" adı verilmiştir. "İntaglio" sözcüğü, İtalyanca kesmek, oymak anlamına gelen "İtagliare" sözcüğünden türemiş tir. Madenî levha üzerinde gerek asite yedirerek (etching), gerekse bir aletle yapılan oyuntuların tümüne: Çukur Kazı (intaglio) adı verilir. Bu iki ana teknikle levha yüzeyinde oluşturulan çizgi ve oyuntular, baskı yapımı sırasında mürekkeple doldurulur; mürekkep çukur ve çizgilerde kalacak şekilde, levha yüzeyi iyice temizlenir. Levha, silindirli pres veya kuvvetli bir basınçla ıslatılmış kağıda basıldığında, yumuşamış olan kağıt levhanın çukur kısımlarına girerek orada bulunan mürekkebi alır. Diğer bir deyişle, ıslak kağıt engebe ve çukurlarla dolu olan madeni levha yüzeyinin kalıbı haline gelir ve bu yolla çizgi ve oyuntuların izi kağıda aktarılmış olur.

Çukur kazı (intaglio) teknikleri, diğer grafik sanatlarda olduğu gibi, öğrenimi kolay, fakat ustalık kazanılması zor bir iştir. Bu yüzden uzun süren deney ve araştırmaları gerektirir. Tekniğin sonsuz olanakları, sanatçının buluşları ile birleşerek, birtakım teknik sorunların yeni buluşlar olarak çözümlenmesine yol açar. Öğrenci, ilk baskı denemelerinde, yapmak istediğine ne kadar uzak olursa olsun, bambaşka anlatım olanakları bulacak ve kendini doyuran başka sonuçlara varacaktır.

Madenî levhaların oyulmasını temel esaslar üzerine oturtma amacı ile, "Kuru Kazılar" ve "Islak Kazılar" olmak üzere iki kısma ayırabiliriz.

A. KURU KAZI TEKNİKLERİ

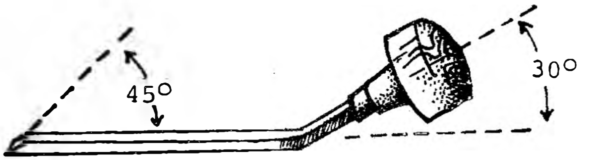
Kuru kazı, levha yüzeyinde çeşitli oyucu ve kazıcı âletlerle doğrudan doğruya yapılan işlemlerin tümünün ortak adıdır.

ARAÇ VE GEREÇLER

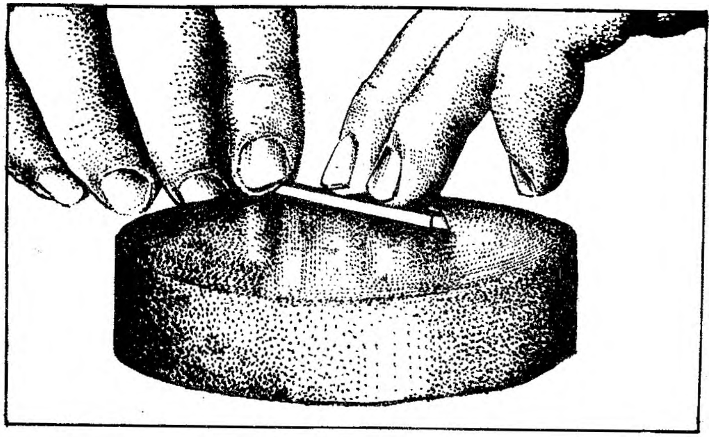
Çelik Kalem (Burin)

Ucu kare veya baklava kesitli olup, sap kısmı gödeye göre 30 derecelik bir açı ile yukarı doğru dönüktür.Uç kesiti ise 45 derecelik bir açı meydana getirir. Madeni levhayı, kalemin iki alt yüzeyinin birleştiği uç oyacağından, ortaya çıkan çizginin kesiti V şeklindedir. Diğer bir deyişle, elde edilecek olan çizgi, kalem ucunun negatifidir. (Resim I)

1.Çelik kalem (Burin)



2.Çelik kalem gövdesinin bilenmesi.



3.Çelik kalem ucunun bilenmesi.

Çelik Kalemin Hazırlanması

Yeni alınmış bir çelik kalem madeni levhayı oymaya hazır durumda olmayabilir. Önce kalemin gövde altındaki iki yüzeyi biley taşında yağ aracılığı ile iyice düzleştirilerek iki yüzeyin birleştiği alt köşe, gövde boyunca keskinleştirilir. (Resim 2) Çelik kalem ucunun bilenmesi ise ayrı bir işlemi gerektirir. Gövdeyi uca en yakın yerden sıkıca tutup, uç yüzeyini taşa iyice temas ettirdikten sonra daireler çizerek bileme yapılır (Resim 3) Biley taşının çok sert olması ve bileme sırasında yağ kullanılması gerekir. Bileme işlemi, uç madeni levha yüzeyine dokundurulduğunda, kendi ağırlığı ile iz bırakacak duruma gelinceye kadar sürdürülmelidir.

Değişik Çelik Kalemler

Çelik kalemin bir kaç çeşidi vardır. Çoğunda gövdenin üst kısmı düz alt kısımları ise uçlarının özelliğini belirliyen yuvarlak,düz, oval biçimlere sahiptir. Adlarını uçlarının özelliğinden alan bu kalemlerin yalnızca uçları bilenir. Bu tip çelik kalemler yapılması istenen çizgi ve dokulara göre seçilip kullanılırlar. (Resim 4)

Mıskala (Burnisher)

Sivri ucu hafifçe yukarı doğru kalkık, gövde kesiti oval olan çelik bir alettir. Mıskala, levha üzerindeki istenmeyen hafif çizgileri ezerek silmeğe ve pürüzlü yüzeyleri parlatmağa yarar. (Resim 5) Silme sırasında sürtünmeyi kolaylaştırmak için, silinmesi istenen kısım makine yağı ile yağlanır. Aletin uca yakın olan yuvarlak karnı, itme hareketi ile silme işlemini yapar. (Resim 6)

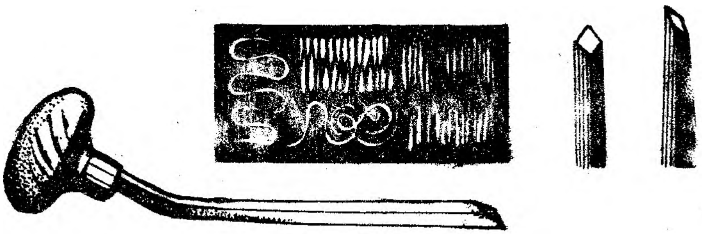
Sıyırıcı (Scraper)

Sıyırıcı, kenarları keskin, uç kısmına doğru sivrileşen ve kesiti üçgen olan çelik bir aletdir. Genellikle yüzeylerinin orta kısmında oyuklar vardır. Ülkemizde "raspa" adı ile tanınır ve otomobil boyalarının kazınmasında kullanılır. Çeşitli boyda olanları vardır. Satın alındığında çok keskin kenarlı olmayan bu alet, bütün kazı resim aletleri gibi biley taşında yağ yardımı ile bilenmelidir. (Resim 6)

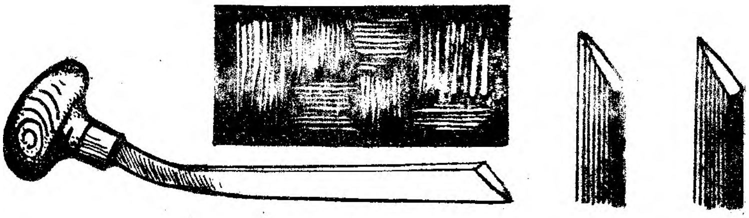
Sıyırıcı, levha yüzeyinde, çelik kalemin çizgi bitimlerinde bıraktığı çapakların alınmasında, istenmeyen çizgileri sıyırarak yok etmede, siyah tarz (mezzotint) ve tozlama (acquatinta) alanlarındaki noktacıkları sıyırıp bu alanların ışıklandırılmasında kullanılır. (Resim 9)

Çalışma sırasında keskin kenarların eli yaralamaması için aletin gövde kısmı bantla sarılır. Kullanılmadığı zaman, bütün sivri aletler gibi, ucuna mantar saplanarak korunur. Rutûbet tesiri ile paslanmaması için hafifçe yağlanır.

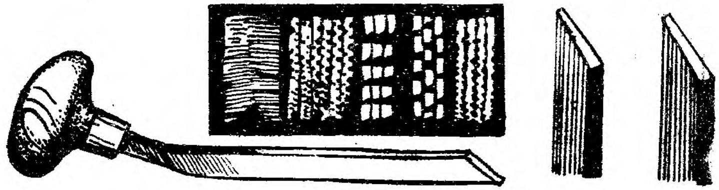
4.Çelik kalem çeşitleri uçları ve oluşturdukları çizgi örnekleri.



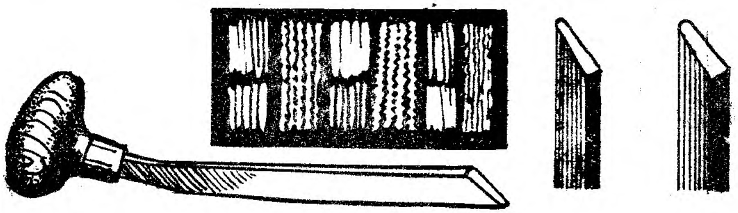
a.Çelik kalem (Burin) baklava veya kare uçlu.



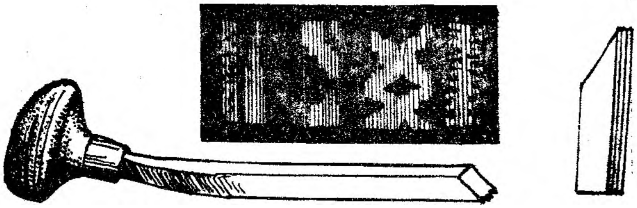
b.Oval uçlu çelik kalem.



c.Köşeli çelik kalem.



d.Yuvarlak uçlu çelik kalem (scorper)



e.Çok uçlu kalem,iki,üç ve dört çizgiyi aynı anda paralel olarak çizen çeşitleri vardır.

ASİT TABLOSU

Asit	Levha	Çıkan gaz	Etkileri
Nitrik	Çinko	Hidrojen	Hava kabarcıkları çıkarır. Yatay ve dikey şekilde kemirir. Geniş ve düzensiz çizgiler meydana getirir. Vernik altlarını kemirebilir.
Nitrik	Bakır	Nitrik oksit	
Bakır asidi	Bakır	Elemanların karıştığı sırada klorin gazı çıkarır buharını koklamamak gerekir.	Çizgileri düz ve derin oyar. Kabarcık yapmaz. Kemirme sırasında çizgilerin rengi koyulaşır.
Demir Percholorid	Bakır		Temiz ve muntazam çizgiler oyar. Çizgilerde oluşan demir oksit kemirmeği yavaşlatır. Levha asit içinde ters yatırılır.
Asetik asit	Bakır Çinko		Levhaları örten koruyucu yağı temizlemek için kullanılır.

Tığ Kalem
veya
Kuru Uç (Dry point)

Çelik, safir veya elmas cinsinden sivri bir ucun tahta veya madenî bir gövdeye yerleştirilmesi ile yapılabilir. (Resim 7) Eğer uç çelik ise bileme işlemi biley taşı ve yağ yardımı ile yapılır. Sürtme, ileri geri hareketle değil, uç döndürülerek ve aynı zamanda geri çekilerek yapılmalıdır. Bu uç ile yapılan baskılara iğne kazı adı verilir.

Dişli Bıçak (Mezzotint)

Siyah tarz tekniğinde kullanılan; tahta kabzalı, üç, dört parmak genişliğinde yassı bir alettir. Kavisli ağzı birbirine yakın yiv ve setlerden oluşan bu bıçak,madenî levhaya bastırılarak ileri geri sallandığında, levha yüzeyinde ince noktacıklar dizisi bırakır. (Resim 10)

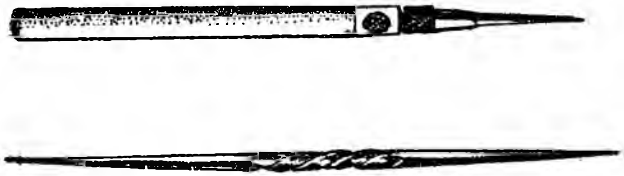
Bıçağın ön yüzündeki uca yakın olan eğimli kısım biley taşına yatırılarak yağ yardımı ile bilenir. Bu kısım yuvarlak olduğundan, bileme işlemi, bıçağı sallıyarak yapılır.

Dişli Makara (Rulet)

Üzeri nokta veya çizgilerle bezeli, ortasından geçen bir eksenle kaleme takılmış döner bir silindirciktir. (Resim II)
Levha üzerinde oluşturduğu izler kalem işi izlenimini uyandırır.

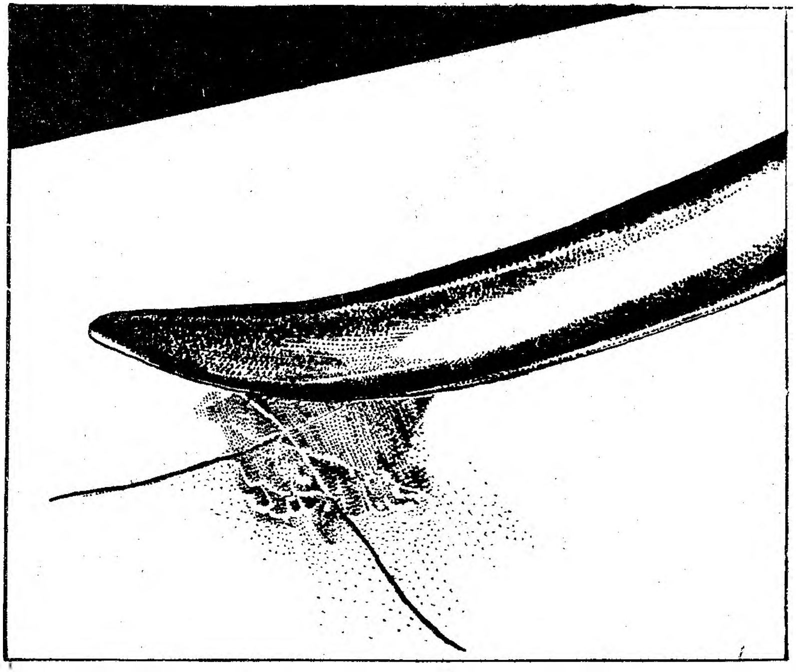
5.Mıskala (Burnisher)

6.Sıyırıcı (Scraper)

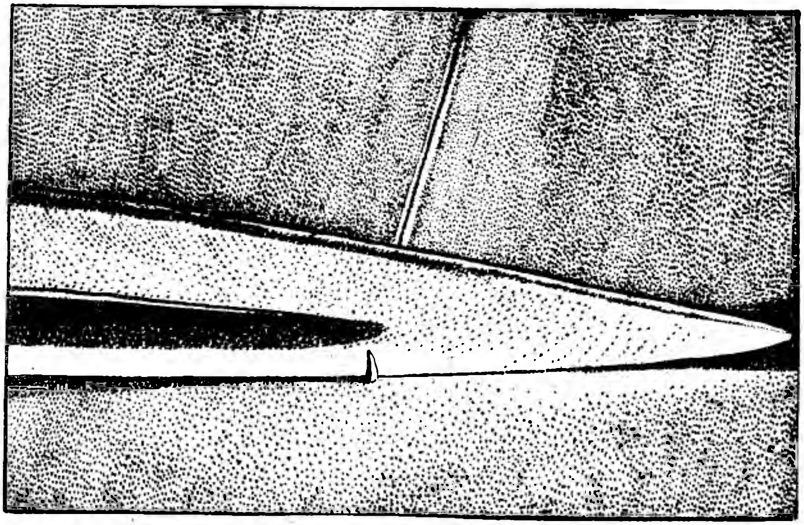


7.Kuru uç veya Tığ kalem
(Dry point)

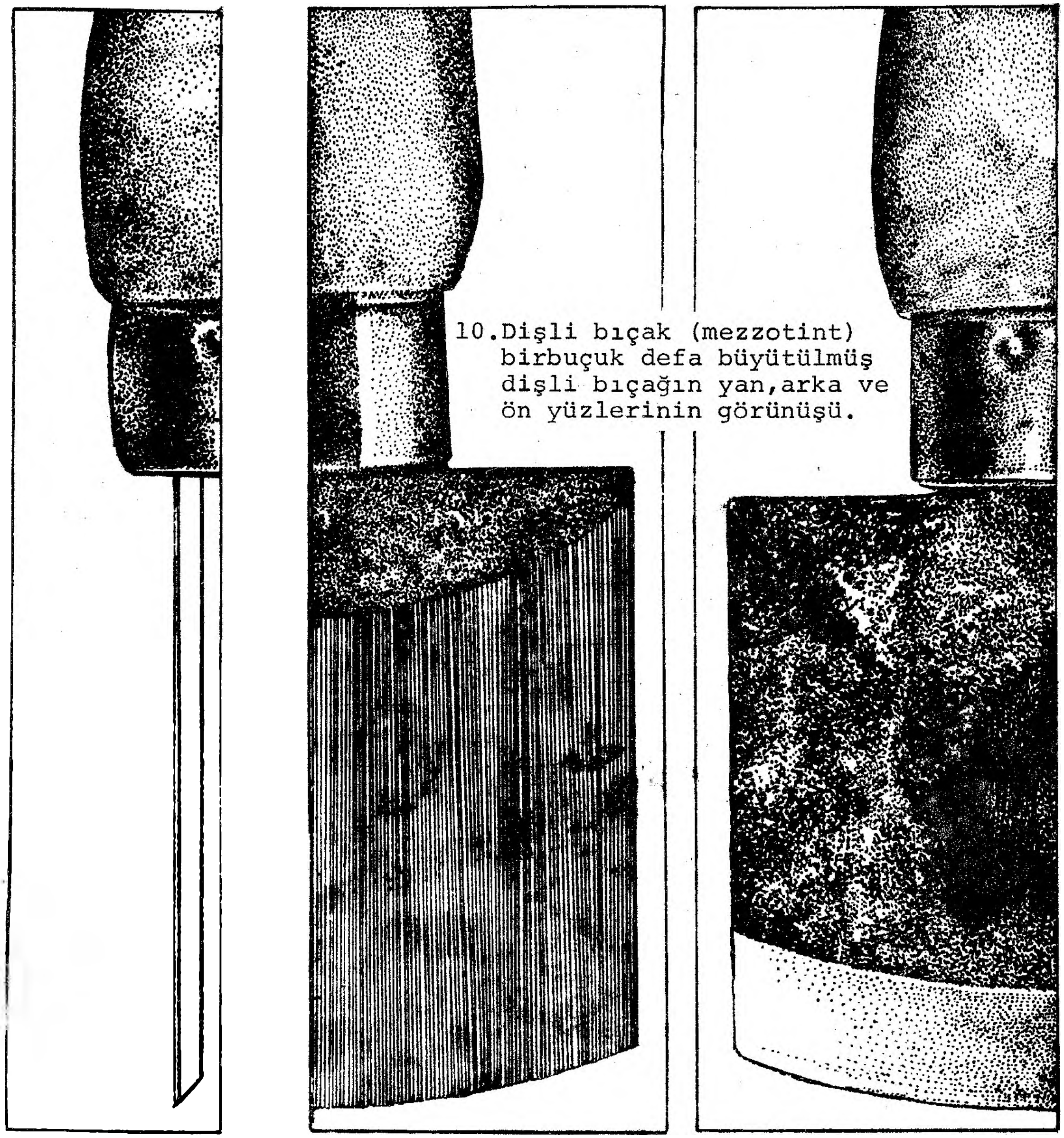
Çukur Boyama (Intalglıo)	OYMA TEKNİKLERİ	Tümsek Boyama (Relief Color)
	Çizgisel Oyma laine engrauing	
	İğne Kazı Dry Point	
	Siyah tarz Mezzotint	
	Çizgisel dağlama etching	
	Derin oyma Deep Etching	
	Yumuşak Vernik Soft graund	
	Leke baskı Aquatint	
	Şekerli Vernik Lift graund	
	Kalburlama Crible	



8.Mıskala ile silme
veya düzleme işlemi



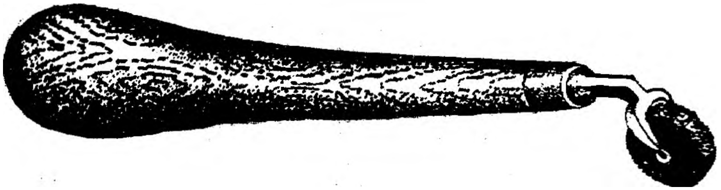
9.Sıyırıcı ile çelik kalemin
çizgi bitiminde bıraktığı
çapağın alınması.



10.Dişli bıçak (mezzotint)
birbuçuk defa büyütülmüş
dişli bıçağın yan,arka ve
ön yüzlerinin görünüşü.

Çengel Uç (Draw Tool)

Kıvrık olan keskin ucu, çekme hareketi ile levha yüzeyini kazımaya yarar. Levha kesme işleminde kullanıldığı gibi rastlantısal çizgilerin diğer bir deyişle denetimi olanaksız çizgilerin oluşturulmasında kullanılır. Ülkemizde bulunmadığından sanatçılar bir takım aletleri kendileri yapmak zorunda kalırlar. Kullanılmıyan bir hızarın dişlerinden çengel uç aleti yapma olanağı vardır. (Resim 12)



11.Dişli Makara (Rulet)

Biley Taşı

Oyucu aletlerin bilenmesi için kullanılır.

Tel Fırça

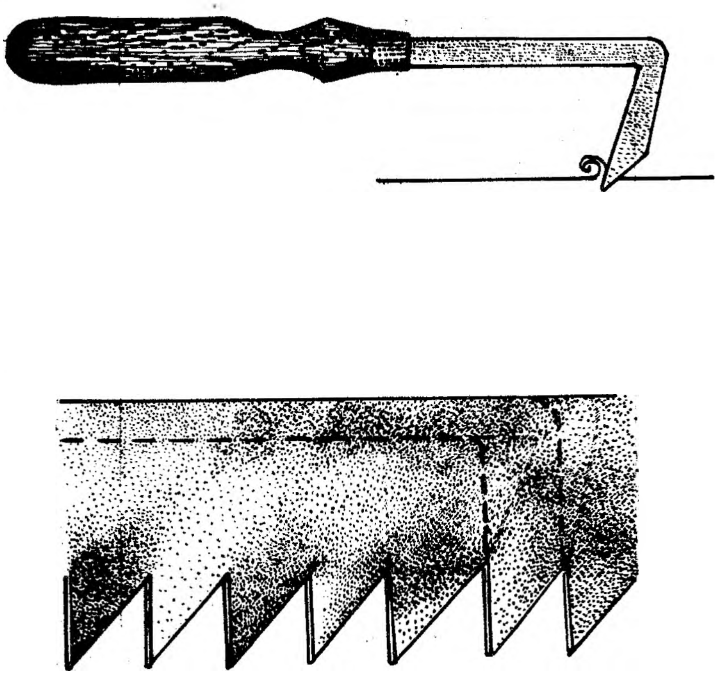
Levha üzerindeki çizgilerde biriken vernik veya kirlerin temizlenmesi için kullanılır.

Pens veya Kargaburun

Sıcak levhayı tutabilmek için kullanılır.

Törpü

Levha kenarlarının pahlanması işleminde kullanılır.



12.Çengel uç (Draw tool) ve hızar dişlerinden çengel uç yapma.

Elektrikli Motor

Elektrikle işliyen araçlarla levhaları oymak, kazımak veya parlatmak sanatçılara şimdiye kadar tanımadıkları bir rahatlık ve esneklik vermektedir. Bu ufak motorlara çok değişik dokuları yapabilecek uçlar takılabilmekte ve uzun süreyi kapsıyacak olan bir işlem çabuklukla yapılabilmektedir. Döner uçlu motorlardan başka ucu değişmiyen ve darbeciklerle çizgi ve doku yapımını sağlıyan çeşitleri de vardır. Bu gibi araçlarla çalışmak öğrencilere tavsiye edilmez. Bunlar teknik yetkinliğe varmış olan sanatçıların zaman zaman karma teknikler içinde kullandıkları araçlardır.

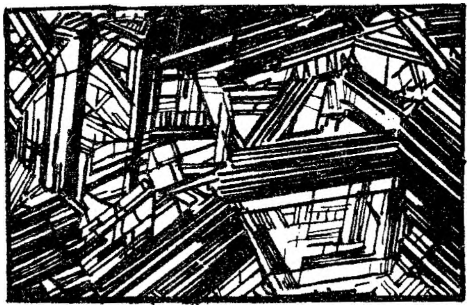
Madeni Levhalar

Kuru kazı ve ıslak kazı tekniklerine uygun olmaları nedeni ile, bakır levhalar, sanatçılar tarafından en çok aranan malzemedir. çinko levhalar, molekül yapılarından ötürü, kuru uç ve çelik kalem gibi araçların kullanılmasına uygun değildir. (Resim 13) Çok levha kullanarak renkli baskı yapan sanatçılar, ucuz olması ve asit içinde çabuk yenmesinden ötürü, çinko levhaları tercih ederler. Bu levhalar piyasada standart olarak satılırlar. Klişecilerin çok kullanıldığı bir malzeme olduğundan her zaman bulma olanağı vardır. Bakır levhalar ise, yumuşak olarak satıldıklarından baskıyauygun değildirler. Fabrikalarında sertleştirilmeleri gerekir. Sertleştirme işlemi kuru teknikler ve asitle yedirme teknikleri için şarttır. Büyük boyutlu levhalar halinde satılan bakır ve çinko, satın alındıktan sonra istenilen ölçülerde kestirilmelidir. Bu olanak bulunmazsa, sanatçı çeşitli yöntemlerle levhasını kesebilir.

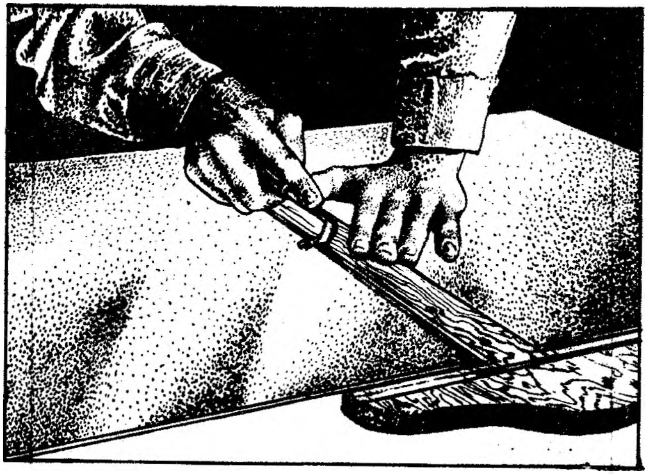
LEVHALARIN ÇALIŞILMAYA HAZIR DURUMA GETİRİLMESİ

Levhaların Kesilmesi

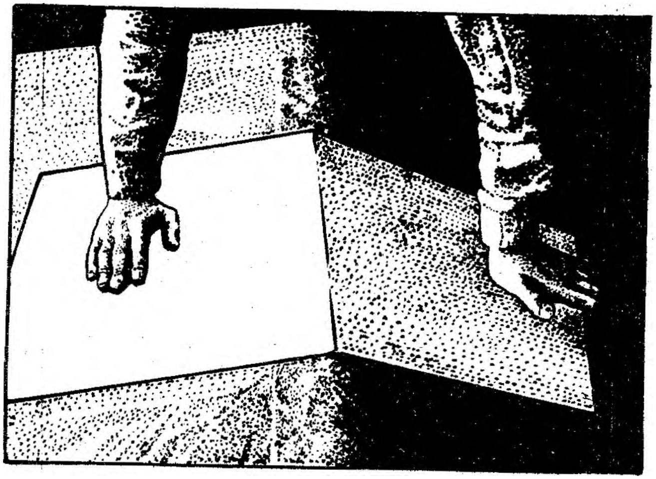
Çengel uçla Kesme
Metal bir cetvel, levhanın kesilecek kısmı üzerine konur. Her iki ucundan küçük işkence aletleri ile masa kenarına sıkıştırılır. Çengel uç,cetvel paralelinde ve levhanın uzak



13.Çinkonun mikrofotosu



14.Levhanın çengel uçla kesilmesi



15.Levhanın ikiye ayrılması

ucundan başlamak üzere bastırılıp çekilerek kesme işlemine girilir. Kesme sırasında levhadan çengel ucun hareketi boyunca ince bir talaş kalkar. Bu hareket, on, onikil kere tekrarlanır. (Resim 14) Levha kalınlığının yarısı kadar derinlik, iki parçanın ayrılması için yeterlidir. Levhayı ters çevirip derin oyulmuş çizgi, masanın keskin kenarı ile üst üste getirilir. Dıştaki parça aşağı doğru bastırıldığında kırılma olur ve iki levha birbirinden ayrılır. (Resim 15)

Çelik Kalemle Kesme

Çok âcil durumlarda çelik kalemle levha kesilebilir. Çelik kalemi kesilecek olan levha boyunca aynı çizgi üzerinden birkaç defa geçirdiğimizde çelik kalemin oyduğu derinlik levha kalınlığının yarısını bulur. yukarıda anlatıldığı gibi levhayı ters çevirip masa kenarında ikiye ayırma gerçekleştirilir. Bu sırada aleti çok sıkı tutarak sağa sola kaymaları önlemelidir. Çelik kalemle kesme yeni başlıyanlar için tehlikeli ve zor olacağından, aletler üzerinde ustalık kazanıldıktan sonra bu işleme girmek daha doğru olur.

Şekilli Kesme:

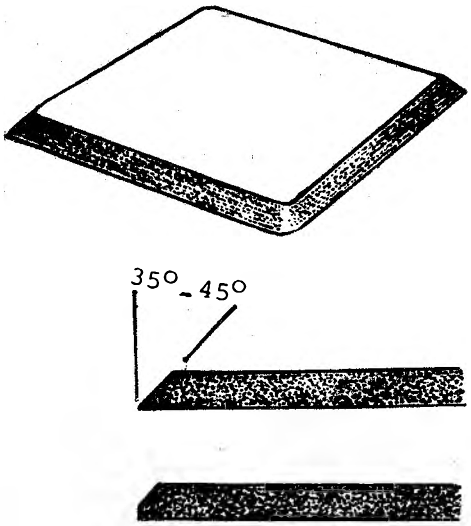
Levha, düzgün olmayan biçimlerde veya çentikli kesilmek isteniyorsa, kesme işlemi nitrik asit aracılığı ile yapılır. Levha yüzeyi kalın bir asfalt tabakası ile örtüldükten sonra kör veya kaba bir uç ile istenen şekil yüzeye asfaltı sıyırarak çizilir. Biçim kenarındaki sıyrılmış alan genişletilirse, kesme işlemi daha

çabuk olur. Kesilecek biçim belirlendikten sonra levha asit banyosuna yatırılır. Üç ölçek su, bir ölçek nitrik asit karışımı içinde iki saat bekleyen levha, asit tarafından çizgi boyunca çökeltilir. Ve istenen biçimde kesilmiş olur. Daha sonra çentikler törpü veya sıyırıcı ile düzeltilir. Çinko levhayı asit içinde kolayca kesmek mümkündür, fakat bakır levha daha çok zaman ve uğraşı ister.

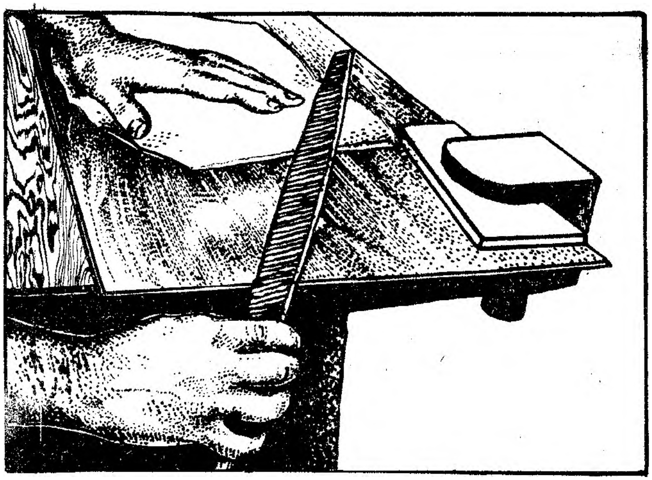
Levha Kenarlarının Pahlanması

Levha kenarları, baskıda kullanılan kağıdı ve fötrleri yırtmaması için dışa doğru meyilli olarak pahlanır. Levhanın köşeleri ise, silme sırasında tarlatana takılıp yırtmaması ve eli yaralamaması için sivriliği giderilerek hafifçe yuvarlatılır. (Resim 16)

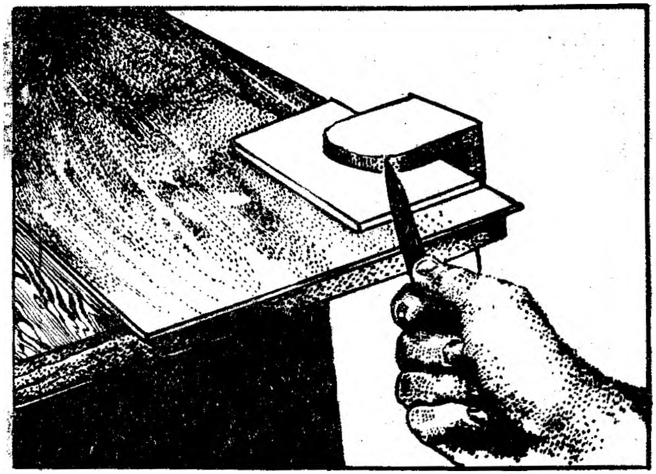
Bu işleme önce kalın bir törpü ile başlanır. Levha kenarına kaba bir meyil verildikten sonra ince törpü ile tam meyil verilir. (Resim 17) Törpü izleri ise zımpara ile giderilir. Daha parlak bir kenar isteniyorsa sıyırıcı aleti de kullanılabilir. (Resim 18) Bu işlemler sırasında maden zerrelerinin göze sıçramasını engellemek için gözlük kullanmak faydalı olur.



16. Pahlama işlemi görerek köşe keskinliği körletilmiş levha kenarları yeterli ve yetersiz meyil verilmiş levha kesitleri.



17. Levha kenarlarının törpü ile meyillendirilmesi



18.Levha kenarlarının sıyırıcı ile perdahlanması.

Levhaların Temizlenmesi

Madenî levhalar satın alındıklarında üzerlerinde bulunan koruyucu yağ iyice temizlenmelidir. Amonyak veya sirke, bu işlemi kolaylıkla gerçekleştirir. Levha üzerine konan bir kaşık tebeşir tozu, sirke,mavi ispirto ile bulamaç yapılır ve levha yüzeyi bu bulamaç ile iyice silinir.Sonra su ile yıkanan levha, diğer işlemler için hazırlanmış olur. Temizleme için bu malzemeler bulunamazsa levha,asetik asit veya bir ölçü nitrik asit ve on iki ölçü su karışımı ile yapılmış zayıf asit banyosuna yatırılır. Bu işlemde levha yağ ile birlikte biraz parlaklığını da kaybedebilir. Levhanın yağdan iyice arınıp arınmadığını anlamak için su ile deneye yapılır. Su levha üzerinden akarken iri damlalar oluşturarak akıyorsa,yağın iyice temizlenmediği anlaşılır ve aynı işlem tekrar edilir. Temizlik yapıldıktan sonra levha içici bir kağıt ile veya ısıtılarak kurutulur.Levhanın tekrar parlatılması için Trablus taşı tozu veya söğüt kömürü tozu kullanılır. Daha çok parlaması isteniyorsa bu malzemelerin arkasından parlatıcı kaol veya gümüş tozu ile ovulur.

Desenin Levhaya Aktarılması

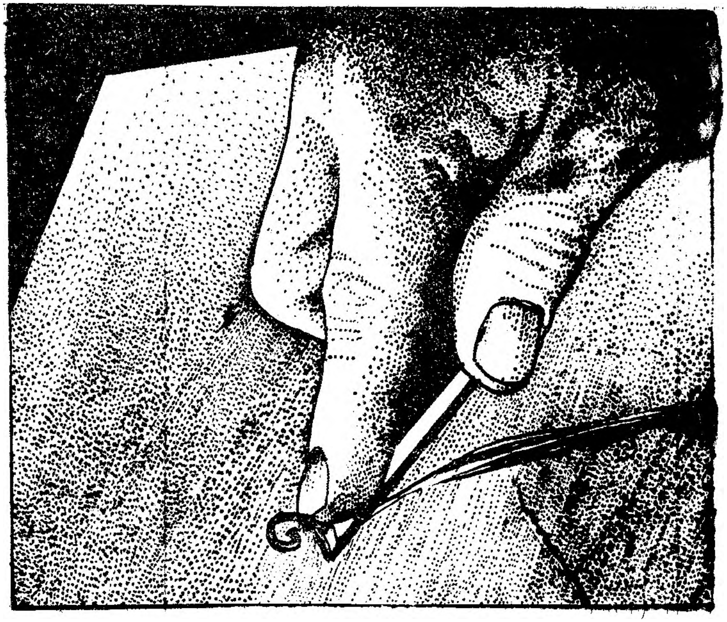
Kopye yöntemi:

İnce bir kağıdın parlak olmayan yüzü açık renkli pastel veya tebeşir ile boyandıktan sonra, tebeşirli yüz, levhanın iyice kurutulmuş asfaltlı yüzüne kapatılır ve oynamaması için kenarları levhanın arkasına çevrilerek bantlanır. İşlevi kopya kağıdı olan bu tebeşirli kağıt üzerine desen yerleştirilir. Kurşun kalemle desenin esas elemanları çizilir. Kalemi fazla bastırmamalıdır, çünkü asfalt zedelenebilir.Desenin iyi çıkıp çıkmadığını kontrol etmek için kağıdın ucu kaldırılarak bakılır.

Pres Aracılığı ile Aktarma:

Bu yöntem ancak kağıt üzerine yapılmış desende yumuşak kurşun kalem, füzen, kopya kalemi kullanıldığında geçerlidir. Kağıdın desenli yüzü doğrudan doğruya çalevhanın asfaltlı yüzü ile çıkıştırılır. Bu şekilde presten geçen desen, izlerini levhaya bırakır. İnce bir uçla izler

19.Çelik kalem (Burin)in tutuluş biçimi.



20.Çelik kalem levha yüzeyinden oluşturduğu izginin hacmi kadar talaş kaldırır.

üzerinden asfaltlı yüzey kazınarak desen belirgin duruma getirilir. Bu yöntem desenin simetriğini çizmeği gerektirmez. Levha üzerinde ters yönde duran desen, baskıda istenilen yönde çıkmış olur.

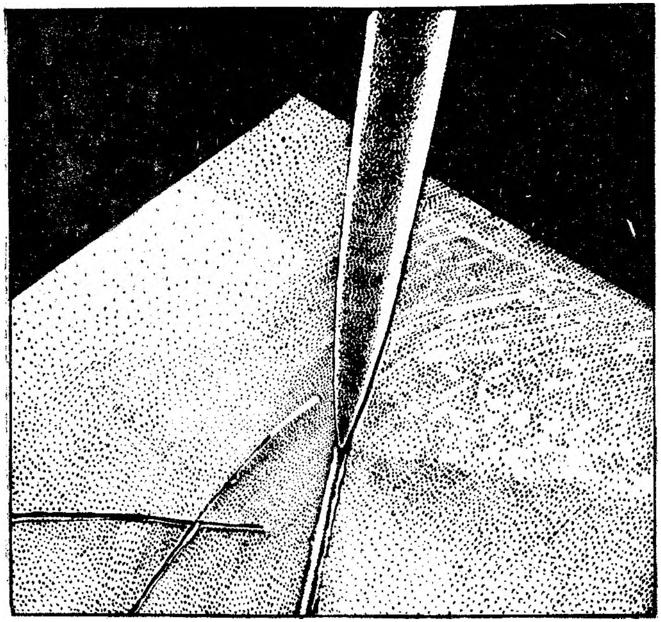
KURU KAZI TEKNİKLERİNİN UYGULANMASI

Çelik Kalem Tekniği(Burin) veya çizgisel oyma

Çelik kalem, madeni levha üzerinde muntazam ve derin çizgiler oymak için kullanılan bir alettir. Bu teknikte elde edilen çizgi, net, temiz kenarlı ve muntazamdır. Çelik kalem ile çizginin niteliklerinde değişiklikler yapma olanağı vardır. Kalemi levha üzerinde dikleştirerek derin ve kuvvetli, levhaya doğru yatırarak ise ince ve hafif çizgiler elde edilir.

Bu teknik için bakır levha çok uygundur. Seyrek olarak çinko levha da kullanılabilir. Çinko levhanın yapısında bazı kısımların sert, bazı kısımların ise yumuşak olması çelik kalemin kontrolünü zorlaştırır. Oymaya uygun yapısı ve sertliğinden ötürü bakır levha, kuru teknikler için en uygun malzemedir.

Kullanılma sırasında bu alet, baş ve orta parmak arasında tutulur. İşaret parmağı ise hafifçe kalem ucunun üzerinde durur. (Resim 19) Bu tutuş şekli kalemin tam olarak kontrol edilmesine yarar. Aletin ileriye doğru itilmesi ise avuç içi ile yapılır. Derin çizgi elde etmek için işaret parmağı ile uca bastırılmamalıdır. Çizgide derinlik



21.Kuru uç yahut tığ kalemin levha yüzeyinde açtığı oluk kenarındaki yığıntılar çizgi boyunca devam eder.

istendiğinde sap biraz yükseltilerek aletin levha yüzeyine olan açısı değiştirilir. Çizgi yapımı sırasında, çelik kalemin levhaya doğru itilmesi kadar, levhanın da çelik kaleme doğru itilmesi gerekir. Sağ el çelik kalemi kullanırken, sol el ucun karşına gelmeyecek şekilde levhayı yandan tutar; eğik ve yuvarlak çizgilerin yapımında levhayı çevirir. Bu tür çizgiler, aletin dönüşü yerine levhanın dönüşü ile yapılırsa daha düzgün olurlar.

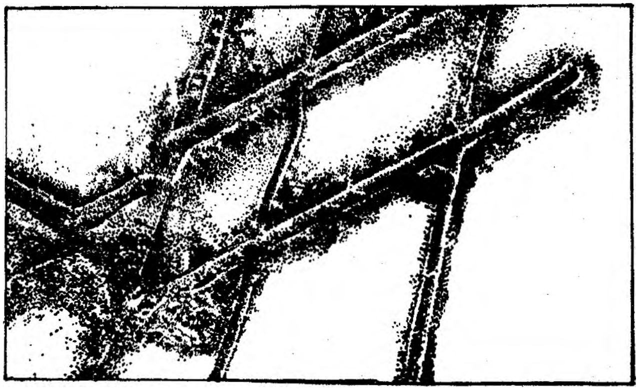
Çizgi yapmak üzere aletin ucu levhaya batırıldıktan sonra, sap kısmı levha yüzeyine doğru yaklaştırılıp ileriye doğru itilir. İtme sırasında levhadan ince maden talaşı kalkar. (Resim 20) Çizgilerin bitiş noktalarında uç bırakan bu talaş, sıyırıcı ile alınmalıdır. Aksi takdirde bunlar baskı sırasında kağıdı zedeler. Boyayı silme sırasında ise eli yaralama tehlikesi vardır.

İğne Kazı (Pointe-sèche)

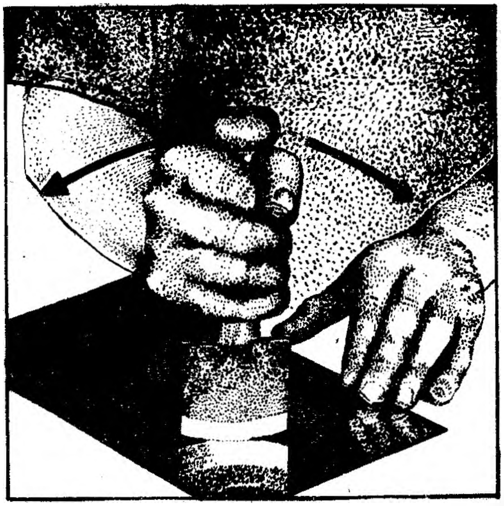
Baskı sanatına yeni başlayanlar için kolaylığından ötürü en uygun teknik iğne kazıdır. Bu teknik için kuru uç adı verilen sert ve sivri bir uç kullanılır. (Resim 21) Çıplak bakır levhanın çizilmesi ile sert uç, metali çizgi boyunca iki yana yığar. Sert ucun itmesi ile meydana gelen yığılma, mürekkebi tutar ve levha basıldığında çeşitli değerlerden oluşan bir çizgi elde edilmiş olur. (Resim 22) Burada önemli olan nokta, baskıda meydana gelen çizgiyi çukurların değil, kenarlarındaki yığıntının oluşturmasıdır. Desenleme sırasında ucun levhaya olan açısındaki değişmeler, çizgi yapısında çeşitlenmelere yol açar. (Resim 23)

Siyah Tarz (Mezzotint)

Kuru tekniklerden biri olan siyah tarz, sadece bakır levha üzerinde uygulanır. Baskıda siyah kadife izlenimi veren zengin koyu alanlar elde etmek için levha üzerinde bol miktarda mürekkebin kalmasını sağlayacak noktacıklar, dişli bıçak (mez-

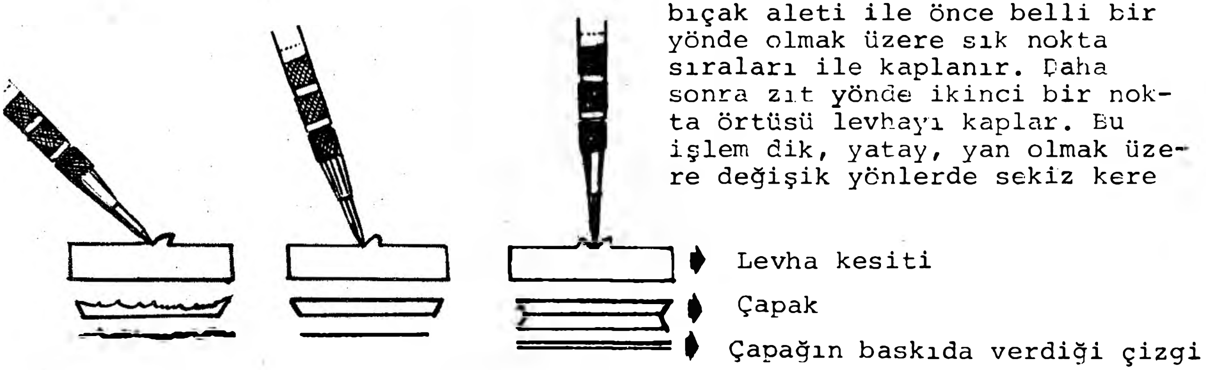


22.Kuru uç (pointe-seche) baskısında çizgiler titreşen bir gerilim gösterir.

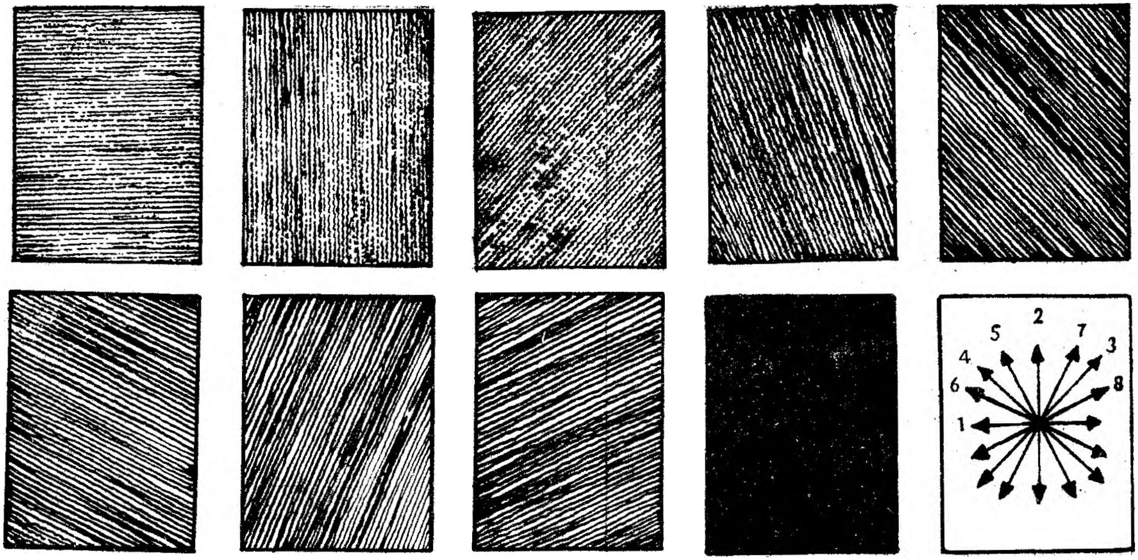


24.Dişli bıçağın kullanılması .

zotint) aleti ile uygulanır.Bu nokta dizilerini meydana getiren dişli bıçağın ucunda birbirine yakın yiv ve setler bulunur. Alet dik tutulup bastırılarak ileri geri sallandığında, bıçak ucunda yiv ve setlerin bitimi ile oluşan dişlerin izi, noktacıklar halinde bakır levha yüzeyine yayılır. (Resim 24) Nokta kenarlarında oluşan yığıntı zerrecikleri mürekkebi tutarak yoğun ve zengin koyu alanlar elde edilmesini sağlar. Bu teknikte bakır levha dişli bıçak aleti ile önce belli bir yönde olmak üzere sık nokta sıraları ile kaplanır. Daha sonra zıt yönde ikinci bir nokta örtüsü levhayı kaplar. Bu işlem dik, yatay, yan olmak üzere değişik yönlerde sekiz kere



23.Uç açısının çizgiye olan etkileri



25.Dişli bıçağın levha yüzeyindeki hareket yönleri

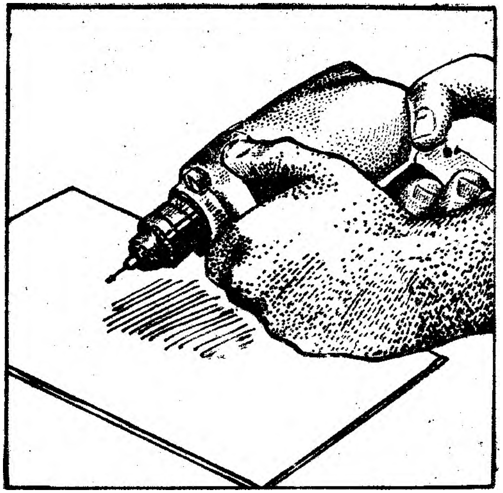
tekrarlanır. Böylece levhanın tüm yüzeyi çok sık bir nokta dokusu ile örtülmüş olur. (Resim 25) Beyaz veya çeşitli tonlar elde edilmek istendiğinde sıyırıcı veya mıskala aleti yardımı ile noktacıklar yok edilir, veya hafifletilir. Çalışma sırasında istenmeden yok edilen noktacıklar, dişli makara yardımı ile tekrar konabilir. (Resim 26)

Elektrikli Motorla Oyma

Ucuna silici uçlar takılan motor, genellikle levhaların parlatılmasında kullanılır. Büyük bir hızla dönen zımpara, fırça veya fötr uçlar levhanın temizlenip parlatılmasında büyük zaman kazandırır. Motora oyucu çelik uçlar takıldığında, levha yüzeyindeki geniş alanlar kolaylıkla oyulabilir, tümsekler meydana getirilir veya çeşitli dokular yapılabilir. Kontrolü zor olduğundan levhaların oyulmasında küçük ebattaki motorlar tercih edilmelidir. (Resim 27)

Sabit uçlu ve süratli bir titreşimle levha yüzeyinde dokular oluşturan motorlar da vardır. Bu çeşit motorun ucu kuru uç ve yivli bıçağın oluşturduğu çapaklara benzer kaba yığıntılar meydana getirir. Bu mekanik işlemde bilek gücü gereksiz olacağından motor kalem hafifliği ile kullanılabilir. (Resim 28)

26.Dişli makara (Rulet)larla doku sağlama

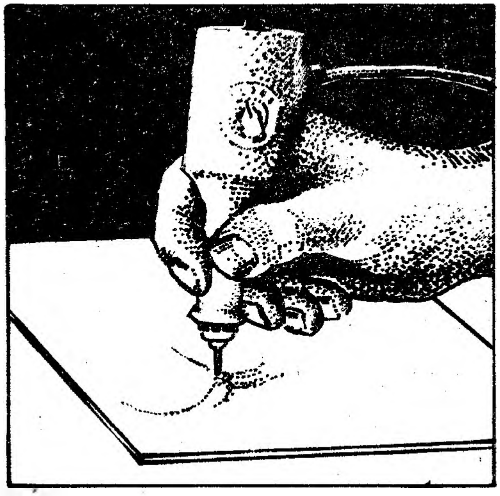


26.Çeşitli uçlar takılabilen motor

B. ISLAK KAZI TEKNİKLERİ (ETCHING)

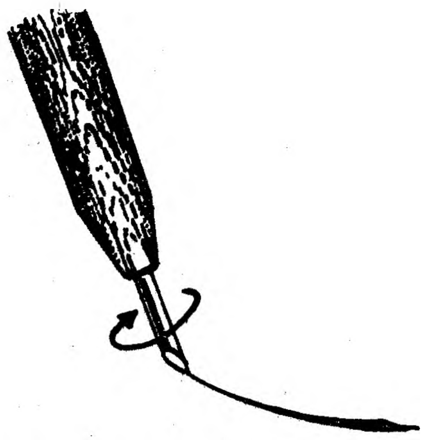
Madeni levha üzerindeki çeşitli verniklerin kazınıp yırtılması ile yapılan çizgi ve dokuların, asitler tarafından kemirilerek oyulması işlemine "Islak kazı" denir.

Bu işlemde madeni levha aside dayanıklı bir vernikle kaplanır. Vernik kuruduktan sonra desen, çeşitli sivri aletlerle levha yüzeyine işlendiğinde, yırtılan verniğin altından çıkan madeni kısım, asit banyosunda kemirtilir. Bu şekilde hazırlanan levha boyama işlemine geçer.İlk bakışta kolay gibi görünen ıslak kazı tekniğinin imkanları o derece boldur ki, sanatçılar kendi araştırma ve deneyleri ile bu ş tekniğe yeni boyutlar kazandırabilirler. Bu işlem için kullanılan malzemelerin her biri ayrı etki vermeğe yeterlidir. Levha olarak çinko, bakır alüminyum



28.Sabit uçlu motor

seçimi bile yapıta farklılıklar kazandırır. Bunun yanında değişik asitler, bu asitlerin kuvvet dereceleri, levhanın asit içinde kalma süresi ve ısı dereceleri, desenin oluşumunda değişiklikler yaratır. Bütün bu olasılıklara vernik çeşitlerinin, araç ve gereçlerin verdiği özellikler eklenirse, bu tekniğin sanatçıya verdiği sonsuz araştırma olasılıkları kolayca anlaşılır.


29.Oval uç (Echoppe)

ARAÇ VE GEREÇLER

Tığ Kalem

Kaleme takılmış herhangi bir sivri çelik uç (gramofon iğnesi, sivri dişli aletleri gibi) tığ kalem olarak,levha üzerine kaplanmış olan verniği yırtıp metali çizgiler halinde ortaya çıkarmağa yarar. Levha üzerinde rahat ve devamlı çizgi yapabilmek için bu uçlar hafifçe körletilerek sivriliği giderilir. Çeşitli bıçaklar, jilet ve benzeri aletler, yapılarının özelliğine göre, levha üzerindeki verniği kaldıracağından teknik yönden desene büyük katkıları olur.Sanatçı,deneyleri sonucunda desenine uygun araçların seçimini yapar. Bu aletle oyulmuş levhalardan elde edilen baskıya çizgisel dağlama adı verilir.

Oval Uç (Echoppe)

Çelik ucu eğik ve oval kesitli bir kalemdir. (Resim 29) Vernikli levhalar üzerinde kullanılan bu kalem çelik kalem izlenimini uyandırır. Çizim sırasında oval uç parmaklarla çevrilerek devamlı çizginin, inceli, kalınlı oluşumunu sağlar.

Fırçalar

Çeşitli kalınlıktaki fırçalar, verniklerin levha üzerine yayılmasına ve desenlerin çizilmesine aracı olurlar.

Merdaneler

Sert ve yumuşak verniği levha yüzeyine yaymak için kullanılacak olan merdaneler sıcağa dayanıklı olmalıdır. Hazır olarak bulunması mümkün olmadığından sanatçı tara-

fından yapılmalıdır. 10 veya 12 cm. boyundaki tahta bir silindir üzerine ince fötr yapıştırılarak sarılır. Bunun üzerine deri geçirilir. (Resim 30) Merdaneyi saran derinin her iki ucu aynı çizgi üzerinde birleşeceğinden, kabarıklık meydana getirmeyecek şekilde muntazam olarak çivilenmelidir.

Vernik Yumağı

Vernik yumağı sert verniği levha yüzeyine yaymağa yarar. 7 cm. çapındaki üç adet karton yuvarlağın altı pamukla beslenerek şemsiye kumaşı veya hakiki ipek ile sıkıca sarılıp üstten bağlanır. (Resim 31)

30.Deri merdane

Vernikler

Levhayı aside karşı koruyacak olan örtü çeşitleri vernik diye adlandırılır. Verniklerin çoğunluğu balmumu, asfalt, reçina karışımından oluşurlar.

Asfalt aside karşı kuvvetli bir koruyucudur. Saf olarak kullanılırsa üzerinde çalışılırken çatlamalar ve kırılmalar yapar. Balmumu ise çok yumuşak olduğundan saf olarak kullanılamaz. En sert koruyucu olan reçine, alkolde eritilip kullanılabilir. Bu üç malzemenin çeşitli ölçülerde karışımı, en kullanışlı vernikleri meydana getirir.

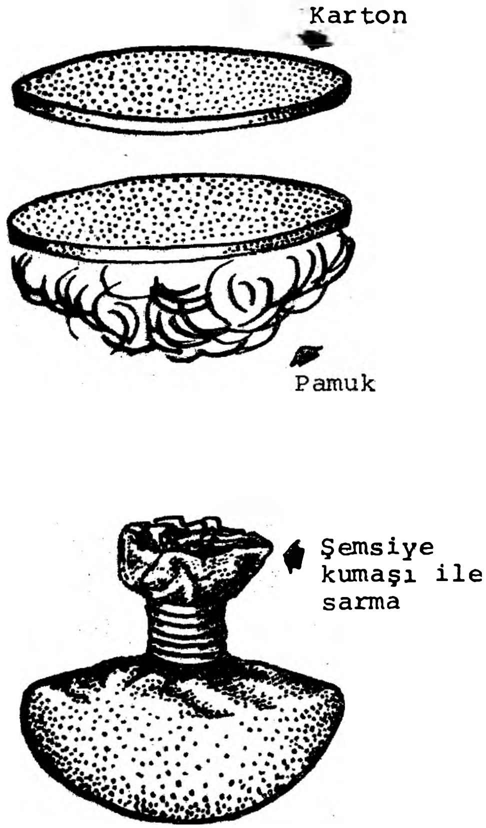
Sıvı Vernik

Sıvı vernik en çok kullanılan malzemelerden biridir. Ülkemizde hazır olarak satılmadığından aşağıdaki formüle göre hazırlanabilir:

I ölçü toz reçine
2 ölçü balmumu
2 ölçü asfalt

Bu malzemelerin hemen hepsi benzin veya terabantin içinde eritilir. Sert olduğu için geç eriyeceğinden eritme işine önce reçine ile başlanır. Sonra buna benzin ile birlikte balmumu ilave edilir. Daha sonra da bu karışıma sıvı halindeki asfalt karıştırılarak sıvı asfalt verniği elde edilir. (Resim 32)

Verniğin yapıldığı yer havadar olmalıdır. Malzemelerin daha kolay erimesi için benzini ısıtma işlemine girmek doğru olmaz. Hazırlanan vernik, geniş ve yumuşak bir fırça ile levha yüzeyine sürülür. Levhayı az bir ısıda daha kolay kurutma olanağı vardır. Vernik kullanıldıkça içindeki benzin miktarı azalacağından, asfalt tortu olarak dibe çöker. Bunun için her kullanışta içine benzin ilave edip iyice karıştırmak gereklidir.



31.Vernik yumağının yapımı.

Sert Vernik

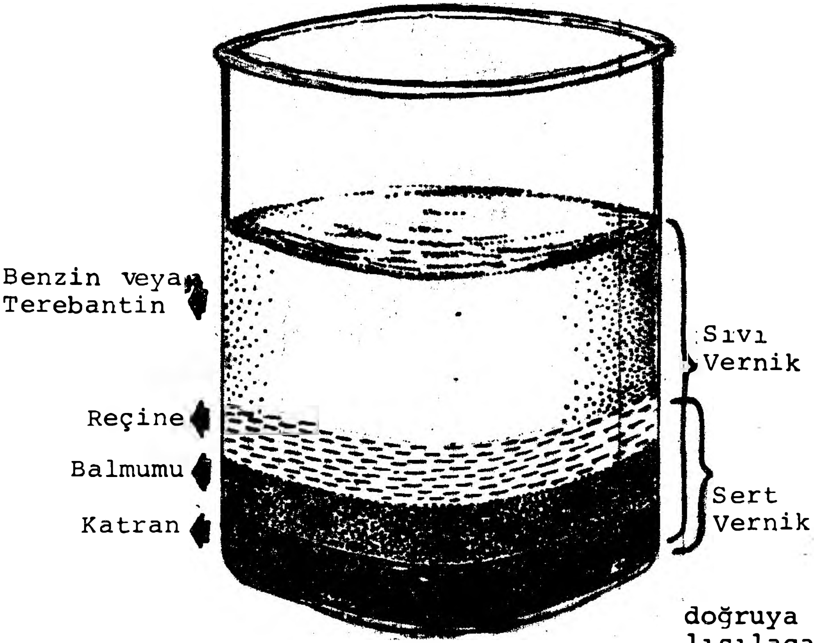
Sert vernik sıvı asfalt verniği ile aynı terkipte yapılır.İçine benzin konmadan Ben Mari usulü ile ısıtılarak hazırlanır.(Resim 38) Yapımı sırasında devamlı olarak karıştırılmalıdır. İyice eridikten sonra bu karışım tülbentten süzülerek içinde soğuk su bulunan bir kaba dökülür ve soğutulur. Soğuyan karışım,ceviz büyüklüğünde toplar haline getirilip her biri ince poplin veya ipek kumaş parçalarına sarılarak ilerde kullanılmak üzere saklanır. Sert vernik levha üzerinde ısı tesiri ile eritildikten sonra ufak deri merdane ile yüzeye yayılır.

Asfalt Verniği

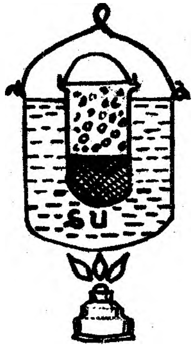
Zift (asfalt) i terebantin veya benzin içinde eriterek elde edilir. Zift yalnız kullanıldığında çabuk kuruyup çabuk çatlar. Bunu önlemek için karışım içine bir miktar balmumu ilave edilir.Aşağıdaki formüle göre hazırlanır:

8 ölçü zift ve terebantin (veya benzin) karışımı I ölçü balmumu

Hazır kutular içinde satılan siyah soba boyası benzinle karıştırılarak asfalt verniği elde etme olanağı da vardır.



32.Sıvı ve sert verniklerin yapılması



33.Yanıcı maddeler Ben Mari Yöntemi ile ısıtılır.

Yumuşak Vernik
Formülü:

2 ölçü sıvı vernik
I ölçü saf vazelin

Verniğin biraz sert olması isteniyorsa sıvı vernik ölçüsü, yumuşak olması isteniyorsa vazelin ölçüsü arttırılarak hazırlanır.

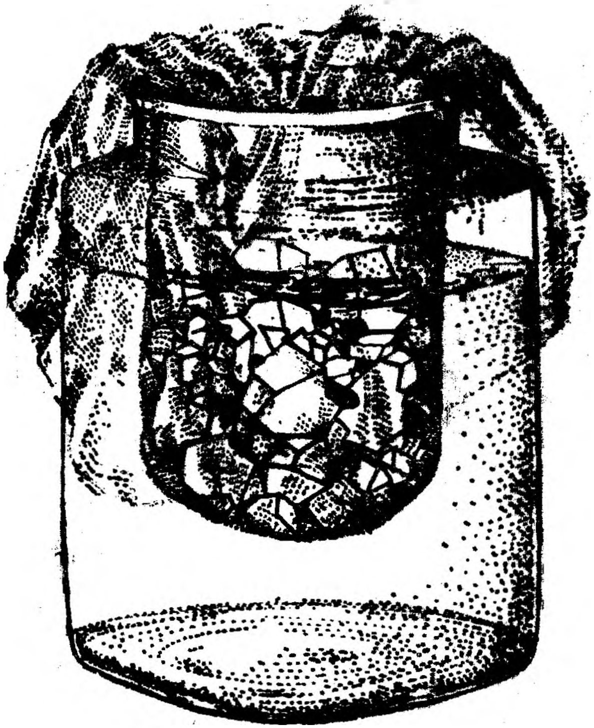
Vernik levhaya ufak ve sert bir kauçuk rulo ile yayılır. Bu sırada levhanın ısıtılarak verniğin yumuşaması sağlanmalıdır. Levha üzerine doğrudan doğruya yumuşak vernik ile çalışılacaksa levha üzerinde bulunan koruyucu yağın temizlenmesine gerek yoktur.

Beyaz Vernik

Beyaz vernik, alkol içinde eritilmiş reçinedir. Bu karışım açık sarı renkte, şeffaf ve çabuk kuruyan bir sıvı olup aside dayanacak sağlamlıktadır. Reçine topakları, naylon kadın çorabı içine konarak alkol doldurulmuş bir cam kavanoza sarkıtılır. (Resim 34) Reçine topakları alkol içinde eridiğinden beyaz vernik elde edilmiş olur.

Aşağıdaki formül ile kıvamında bir vernik elde edilir:

3 ölçü alkol
I ölçü reçine



34.Reçinenin alkol içinde eritilmesi

Sonuçta saydam bir vernik elde edileceğinden çoğu zaman levhanın vernikle iyice örtülmüş olup olmadığı anlışalamaz. Bu sorunun giderilmesi için vernik içine bir miktar mavi mürekkep katılarak mavimsi bir karışım elde edilir.

Beyaz vernik çabuk kuruduğundan, diğer verniklerin üzerine uygulanabilmesinden ve saydam olduğu için altındaki deseni göstermesinden ötürü sanatçılar tarafından çok kullanılan bir vernik çeşididir.

Şekerli Vernik (Lift Ground)

Şekerli verniğin birkaç formülü vardır:

a. 10 ölçü şekerli şurup
   3 ölçü çini mürekkebi veya guvaş (siyah)
   2 ölçü deterjan veya sabun

Bu formülde kullanılan şekerli şurup, 5 ölçü suda 1 ölçü şekerin kaynatılarak eritilmesi ile elde edilir.

b. Fırça veya kalemle çalışmak için hazırlanan şekerli vernik:

2 ölçü sıvı sabun
2 ölçü şekerli şurup
renk verici eleman

c. Uçla çalışmak için hazırlanan şekerli vernik:

1 ölçü alkolle karışmış siyah toz boya
1 ölçü sıvı sabun
3 ölçü şekerli şurup
9 ölçü su

Guvaşın şekerli şurup içinde yalnız kullanılması tavsiye edilmez, çünkü guvaş şurup içinde gerektiği gibi erimiyecektir. İyice eriyebilmesi için sabun veya arap zamkı karıştırılmalıdır. Verniğin kıvamı çok sulu olmamalı, sürerken fırçadan yavaş akmalıdır.

Asitler

Her şeyden önce hatırlanması gereken şey, asitlerin çeşitli tehlikeler doğurabileceği konusudur. Asitler plâstik kapaklı cam veya plâstik içine konarak emin bir yerde saklanır. Bu kaplar hiçbir zaman ıslak veya kaygan elle tutulmamalı ve çalışırken acele edilmemelidir.

Asitle çalışırken dikkat edilmesi gereken bazı kurallar vardır:

a. Asit banyosu hazırlanırken, küvete önce suyu koyup asiti sonradan ilave etmelidir.

b. Asitten en çok zarar görecek organlar gözlerdir. Asidi bir kaptan diğerine dökerken üzerine doğru eğilmemeli, baş mümkün olduğu kadar uzakta tutulmalıdır. Göze sıçrayan bir asit damlacığı giderilmesi mümkün olmayan zararlara yol açabilir.

c. Asit buharı solunum yolları ve bilhassa akciğerler için tehlikeli olduğundan oda devamlı olarak havalandırılmalıdır.

d. Asitle çalışırken akar suyun yanında bulunmalı, asit cilde temas ettiğinde derhal yıkanarak ilaçlanmalıdır.

e. Su ile kuvveti azaltılmış asit içine eller lastik eldivensiz girdiğinde derhal su ile yıkanmalıdır.

f. Levhayı asit banyosuna katiyen atarak koymamalı, hafifçe kaydırarak bırakmalıdır.

g. Gurup çalışmalarında, karışıklığa meydan vermemek için, asitlerle sadece bir kişi ilgilenmeli ve kullanılmış asitler için boş kaplar bulundurmalıdır.

h. Kapların üzerine asit isimleri yazılarak birbirinden ayrılmalıdır.

ı. Asitler kullanılmadığı zaman küvet içinde bırakılmamalıdır. İçinde bulunan su zamanla buharlaşacağından geriye kalan kuvvetli asit desenli levhalar ve öğrenciler için tehlikeli olabilir.

j. Asit banyosundan çıkarılan levhalar hemen su ile yıkanmalıdır.

Nitrik Asit

Asitler içinde en kuvvetli olanı ve en çok kullanılanı nitrik asittir. Yedirme teknikleri için saf nitrik asit kullanılması gerekmez. Sanayide kullanılan kaba nitrik asit gravür levhaları için uygun bir eriticidir. Değişik işlemler için değişik karışımlar hazırlanmalıdır.

Levha kesme işleminde kullanılan kuvvetli asit:

I ölçü nitrik asit
4 ölçü su

İnce çizgiler ve tozlama (acqua tinta) tekniği için:

I ölçü nitrik asit
9 ölçü su

Bakır Levhalar için:

5 ölçü nitrik asit
5 ölçü su

Nitrik asit hem çinkoyu hem de bakırı kemirebilir. Bakır için Kullanıldığında rengi maviye dönüşür. Çinko levha ise asit içinde küçük kabarcıklar halinde hidrojen gazı çıkarır. Bu kabarcıklar kemirilme sırasında çizgilerin kalitesini bozacağından

35.Kabarcıkların çizgiye etkisi

Levha kesiti   çizgiyi örten kabarcıklar   düzgün dağlanmamış çizgi

36.Bakır asidinin çizgiye etkisi

Levha kesiti   düzgün çizgi

37.Kabarcıkların kuş tüyü ile alınması

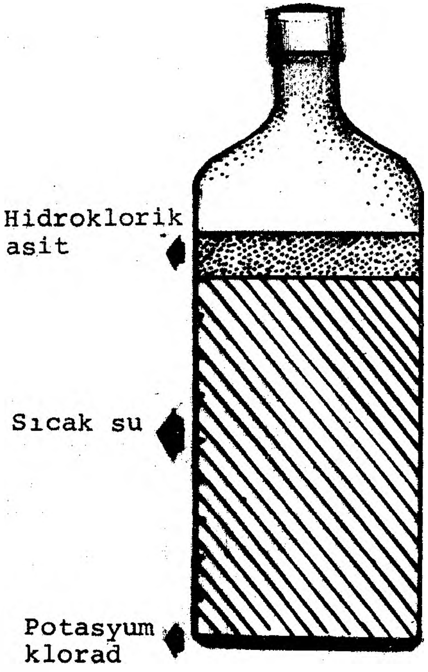
bir kuş tüyü veya yumuşak fırça ile giderilmelidir. (Resim 35-37) Eğer asit içindeki çinko levhanın verniksiz kısımlarında kabarcıklar görünmüyorsa, asitin bu alanlarla teması olmadığı anlışılır: Levha dışarı alınarak ve levha tekrar kazınıp yüzeyin asitle teması sağlanır.

Bakır Asiti (Dutch Mordant)
Bu asit sadece bakır için kullanılır ve formülü şöyledir:

88 ölçü sıcak su
2 ölçü potasyum klorad
10 ölçü hidroklorik asit

Bu asiti hazırlamak için potasyum klorad kristalcikleri sıcak su içine konarak karıştırılır. Erime tamamlandıktan sonra, buna yeterli ölçüde hidroklorik asit ilave edilir. (Resim 38) Bakır levhalar için kullanılan bu asit, bakırı yavaş kemirdiğinden ince çizgiler ve tozlama (acqua tinta) tekniği için çok uygundur. Bakır levha üzerinde kabarcıklar oluşmadığından, sanatçı asit içindeki levhada çizgilerin durumunu aracısız denetliyebilir. (Resim 36)

İlk kullanıldığında renksiz olan bakır asitli levhalar kemirildikçe yeşil bir renge dönüşür. Asit kullanıldıkça bu renk koyulaşır. Bu asit, bakırı kemirirken maviye dönüşen nitrik asitten bu şekilde kolayca ayrılır. Kullanılmış bakır asiti kuvvetlendirilmek isteniyorsa, içine bir miktar hidroklorik asit ilâve edilir.



38.Bakır asidi (Dutch Mordant)ın hazırlanması.

Alüminyum Asidi

Alüminyum yumuşak bir maden olduğundan üzerinde çalışılması çok kolaydır. Bu yüzden kazı resme yeni başlayan öğrencilere tavsiye edilir. Alüminyum levhayı oymak için şu karışım kullanılır:

10 ölçü sıcak su
1 ölçü potasyum klorad
1 ölçü sülfürik asit
1,5 ölçü hidroklorik asit

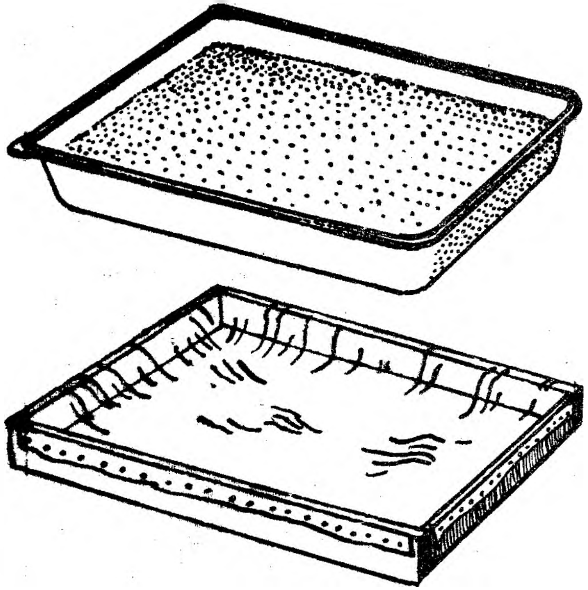
Bu formül mutlaka maddelerin ağırlık ölçülerine göre hazırlanmalıdır.

Demir Klorid Asidi

Bakır levha için formülü şöyledir:

2 ölçü su
1 ölçü demir klorid

Bu asidin kemirmesi uzun zaman aldığından çok ince dokular ve tozlama (acqua tinta) tekniği için kullanılır. Asit içinde oluşan demir oksidi çizgiler üzerinde toplanarak kemirmeyi yavaşlatacağından, levha ters çevrilerek asit banyosuna yatırılır. Bu usulde gözlem yolu ile levhayı kontrol etmek zor olduğundan bu asit sanatçılar tarafından çok seyrek kullanılır.



39.Emaye tekne ve Polyester,tahta ve bezle yapılmış bir asit teknesi.

Asit Küvetleri

Asit banyosu için en uygun malzeme 75 x 60 cm. ölçülerinde beyaz plastik malzemeden yapılan, fotoğrafçıların kullandığı küvetlerdir. Bunları istenilen ölçüde satın alma olanağı vardır. Emaye küvetler hem pahalı, hem de çabuk kırıldığından pek kullanışlı değildirler.
Büyük ebattaki küvetler ise plastik malzeme yapan imalâthanelere ısmarlanabilir.

Her sanatçı kendi için istediği ölçülerde bir asit teknesi yapabilir. (Resim 39) Tabanı tahta veya sıkıştırılmış sert ağaç malzemeden yapılacak olan teknenin kenarları 1,5 cm. kalınlığında ve 7 cm. yüksekliğinde tahtalarla çevrilir. Tahta tekne içine polyestere bulanmış bez döşenerek aralıklardan asidin sızması önlenir.Böylece ucuz ve kullanışlı `bir tekne yapılmış olur.

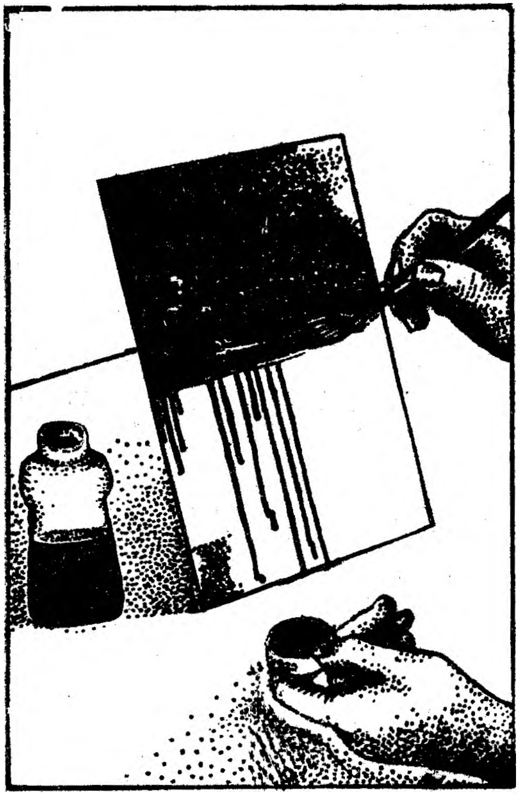
ISLAK KAZI TEKNİKLERİNİN UYGULANMASI

Sıvı Vernik Tekniği

Sıvı vernik her çeşit madenî levha üzerine uygulanabilir.Bu işlem sırasında levha eğik tutularak vernik enli fırça ile ince ve tamamiyle örtücü bir tabaka halinde sürülür.
fırça izleri, örtme işleminin düzgün olmadığı görüntüsünü verebilir. Levha kurudukça veya kuruması için ısıtıldıkça, verniğin yüzeye eşit kalınlıkta dağılmış olduğu farkedilir. Verniği kullanmadan önce kutusu içinde iyice karıştırmalıdır.

Aksi halde levha yüzeyine değişik kalınlıklarda yayılacak olan vernik, tığ kalemle çalışmayı zorlaştırır.

Sürülen verniğin kurumasını çabuklaştırmak için levha sıcak saç üzerine konur. Bu sırada, vernik içinde bulunan benzin buharlaşacağından vernik kuruyacak ve parlayacaktır. Verniğin büzülerek çatlaması için levhayı ağır ağır ısıtmalıdır. Sıcak saç üzerinde birkaç dakika kalan levha soğumaya bırakılır. Kuruyan yüzey üzerinde bazen küçük noktalar halinde sert parçacıkların bulunduğu görülür. Bunlar çizim sırasında deseni etkilemedikçe sakıncalı değildirler.



40.Sıvı verniğin levhaya sürülmesi

Sıvı vernik levha üzerinde kuruyup sertleştikten sonra deseni levha üzerine aktarma işlemine geçilir. (Bk. Desenin Levhaya Aktarılması,s..) Siyah vernik üzerinde tebeşirli kağıdın izleri kolayca görülebilir.Fakat kurşun kalem izlerini rahat görebilmek için levha ışığa göre çeşitli yönlere çevrilerek izlerin parlaması sağlanır. Tığ kalem yardımı ile vernik, çizgiler üzerinden yırtılarak açılır. Sonra levha asit banyosuna yatırılır. Çizgiler halinde ortaya çıkan madenî levha asit tarafından kemirilerek derinleştirilir. Yeterli derinlik elde edilince, levha asit banyosunun dışına alınarak su ile yıkanır. Örtücü vernik tahta toz talaşı ve gaz yardımı ile silinir. İyice temizlenen levha artık boyanmağa hazırdır.

Sert Vernik Tekniği

Bu işleme başlamadan önce, levha yüzeyinde bulunan koruyucu yağ iyice temizlenmelidir. Topaklar halinde saklanan sert vernik sı-

cak saç üzerinde ısıtılmış levha yüzeyinde eritilir. Eriyen vernik ufak deri merdane veya yumak ile yüzeye eşit kalınlıkta yayılır. Bu işlem için levha çok fazla ısıtılmamalıdır.

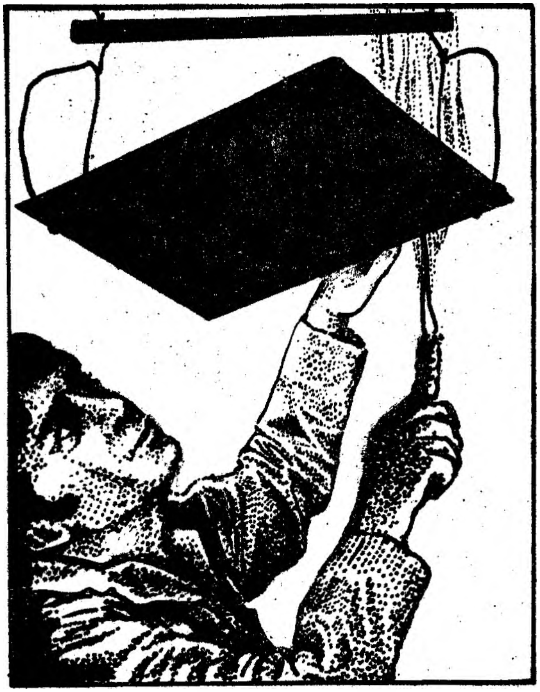
Aksi halde, vernik çok fazla eriyip dağılacak, iyi ısınmadığı zaman ise merdaneye yapışıp kalacaktır.

Sert Verniğin İslenmesi

Sert verniğin siyah emay durumuna gelmesi ve üzerinde yapılacak çalışmaların iyice görülebilmesi için vernikli yüzeyin islenmesi gerekir. İsleme işlemi yanar mum veya çıra ile yapılır. Levhanın vernikli yüzü aşağı gelecek şekil de vidalı kerpeten ile tutulur.veya telle asılır elde tutulan yanar mum, verniği eritmemek için devamlı hareket ettirilerek mum isinin vernik üzerine yayılması sağlanır. (Resim 41) İsin nüfuz etmesi ile sertleşen ve parlayan yüzeye desen, pres veya tebeşirli kağıt yöntemi ile aktarılır. Bu işlemde vernik çok sert hazırlanmalı ve desenli kağıt yumuşak olmalıdır.

Sert vernikli ve İsli Levha Üzerine Çalışma

Sert vernikli ve isli levha üzerinde tığ kalemin görevi, verniği çizgiler boyunca yırtarak madenî kısmı asitle temas ettirmektir. Bunun için tığ kaleme baskı yapılarak verniğin iyice yırtılması



41.Levhanın islenmesi

sağlanır. Kaleme yapılan baskı çok fazla olursa, el serbestliğini kaybedeceğinden desen bozulabilir. Az bir basınç ise verniği yeterince sıyırmayacaktır. Çizim sırasında tırnakların verniği zedelenmemesi için el altına bir kağıt konmalıdır.

Sert vernik tekniği ile yapılan baskı, sadece çizgilerden oluştuğu için fazla beyaz ve hafif görülebilir. Baskı son durumunu alıncaya kadar, diğer verniklerle levha üzerine tekrar tekrar çalışılır. Son - radan kullanılacak olan vernikler şeffaf olduklarından, altlarında bulunan deseni net olarak gösterir-

ler. Piranesi ve Rembrandt'ın baskılarındaki zenginlik vernikle tekrar tekrar yapılan işlemlerin neticesidir.

Sert vernik üzerinde Diğer Tekniklerin Kullanılması

Bu yöntemler baskı sanatlarına başlayan öğrenciler için çok gereklidir. Öğrenci madenî levhadan ne gibi sonuçlar çıkacağını başlangıçta anlayamaz. Kullandığı verniklerle ard arda yaptığı baskılardan aldığı sonuçlara göre levhasına müdahele eder. Ustalık deneyler yolu ile kazanılacağından uzun zaman alacaktır.

Sert Vernik tekniğinde levha üzerinde oyulmuş desene katkılar yapma gereği duyulduğu zaman aynı işlemi yeniden tekrarlamak olanaksızdır; çünkü bir evvelki desen saydam olmayan sert vernikle örtülecek ve deseni görme olanağı ortadan kalkacaktır. Bazı çizgilerdeki derinlik yetersiz görülürse bunlar guvaş veya suda eriyen başka bir macun ile doldurulur. Boya veya macun kuruduktan sonra ince bir vernik tabakası levha yüzeyine sürülür. Sonra kuruyan vernikli levha sıcak suya tutularak çizgiler içinde bulunan guvaş veya macun eritir. Böylece çizgiler aside açık duruma getirilir. Bu işlemde de istenen sonuç alınamayınca, dik tutulan bir tığ kalem ile çizgiler üzerinden bastırılarak tekrar tekrar geçilir.

Asfalt Verniği Tekniği veya Derin Oyma

Aside karşı çok dayanıklı olan asfalt verniği tümsek (rölyef) ler elde etmek için kullanılır. Daha çok renkli baskı yapan sanatçıların uyguladığı bu teknikte, vernik, aside girip çıkan madenî levha üzerine defalarca sürülerek çeşitli yüksekliklerin oluşumunu sağlar. Asfalt verniği levha üzerine fırça ile konur. Fırçanın hareketini kolaylaştırmak için vernik benzin ile sulandırılır. Bu sırada levha üzerinde yağ ve kir tabakasının bulunmamasına dikkat etmelidir. Yavaş kuruyup çabuk çatlayan asfalt verniği içine sekizde bir oranında balmumu konduğunda, çatlamalar önlenebilir.

Tümsek kazı (relief etching) için levha kalınlığının üçte ikisinin aside yedirilmesi gerekir. Bu yüzden asitlerin en kuvvetlisi ve çabuk kemireni olan nitrik asit kullanılır. (Resim 42)

İlk tümsek (rölyef)li levha ile denemeler yapan sanatçı Hercules Seghers olmasına rağmen bu tekniği en çok kullanan usta William Blake'dir. Blake, yazıları bile tümsek olarak hazırlayıp kağıda basıyordu. Blake'ın bu baskı tekniği zamanla kaybolmuştur; fakat Hayter buna çok benzeyen bir teknik bulmuş ve bunu Atölye 17 de geliştirmiştir. Bu teknikte birkaç yükseklikten meydana gelen levha yüzeyinin çukur ve tümsekleri çeşitli yöntemlerle boyanır. Burada önemli olan konu boyama

yöntemleri olduğundan "Levhaların Boyanması" kısmında bundan bahsedilecektir.

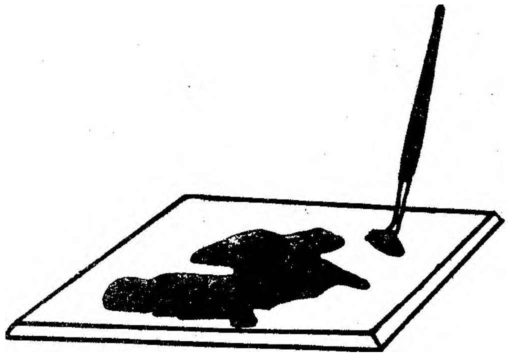
Yazıları Levhaya Aktarma Yöntemi

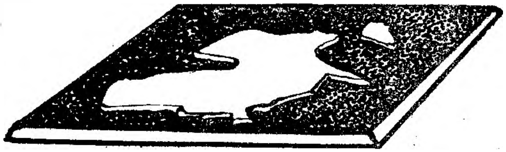
Yazı, yumuşak ve dolgun bir kağıt üzerine benzinde eritilmiş arap zamkı, sabun, asfalt ve reçine karışımından oluşan değişik bir asfalt verniği ile yazılır.Sonra bu yazı iyice ısıtılmış levhanın üzerine konarak presten geçirilir. Basınç nedeni ile levhaya iyice yapışan kağıt ıslatılarak yumuşatılır. Yumaşayan kağıt, ovularak soyulduğunda yazılar levha yüzeyinde kalır.

Bu işlem için levha yüzeyinin tümü yumuşak vernik ile kaplandıktan sonra üzerine dokular levhaya aktarılabilir. Bu işlem için levha yüzeyinin tümü yumuşak vernik ile kaplandıktan sonra üzerine dokulu malzemeler dikkatle yerleştirilir. Bu malzemeler üzerine yapılan hafif basınç ile dokularının levhaya aktarılması sağlanır. (Resim 43)

Pres Aracalığı ile Dokuların Levhaya Aktarılması

Bu yöntemde vernikli yüzeye dokulu malzemeler yerleştirildikten sonra bunların üzerine verniğin fötrleri kirletmemesi için karamela kağıdı veya yağlı bir kağıt konur. fötrleri örtülüp levha presin silindirleri arasından geçirilir. (Resim 44)



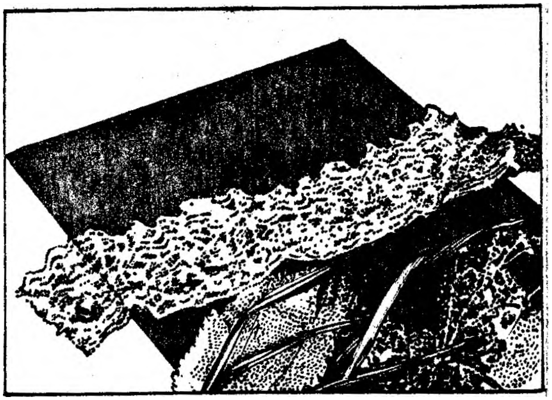


42.Asfalt verniğinin fırça ile biçimleri doldurması ve elde edilen tümsekler

Yumuşak Vernik Tekniği

Bu vernik fazla yumuşak hazırlanmış ise fırça ile, biraz sert hazırlanmış ise sıcak saç üzerinde ısıtılan levha yüzeyine ufak merdane ile kaplanır. Çok hassas olan yumuşak vernik üzerine ince kumaş, naylon çorap dantel, yaprak, ince ağaç kabukları gibi elemanlar bastırılarak çok zengin dokular levhaya aktarılabilir.

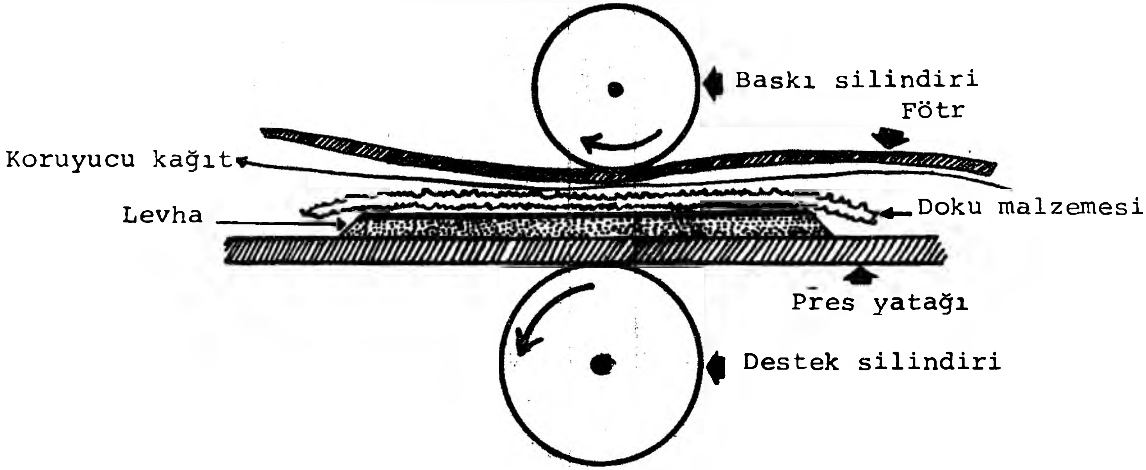
Yağlı kağıt ve doku elemanları verniği zedelememek için yavaşça alındığında, istenen dokuların levha yüzeyine net olarak çıktığı görülür.Levhayı asit banyosuna koymadan önce, yedirilmesi istenmeyen kısımlar, beyaz vernik ile örtülür.Beyaz vernik kuruduktan sonra levha asit banyosu için hazırdır.



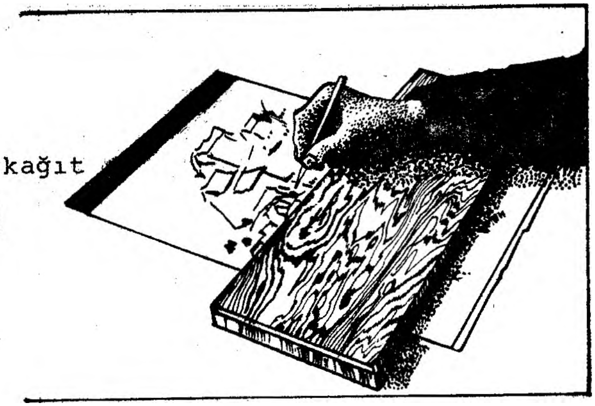
43.Dokuların levhaya geçirilmesi

Çıkartma Yöntemi

Yumuşak vernik levha yüzeyine fazla kalın olmayan bir tabaka halinde kaplandıktan sonra üzerine ince pastel veya dokulu suluboya kağıdı konur. (Resim 45) Desen bu kağıt üzerine yerleştirilerek sert bir kalemle çizgiler üzerinden gidilerek desen tekrar edilir. Dokulu kağıt kalem ucunun yaptığı basınçla verniğe iyice yapışır ve çizme işlemi bitip kağıt kaldırıldığında yumuşak vernik çizgiler boyunca kağıt ile birlikte kalkar. (Resim 47) Levhaya aktarılan çizgilerin niteliği kağıdın dokusuna ve kalem ucunun kalınlığına bağlıdır. Çizim sırasında ucun kağıda yaptığı değişik basınçlar çizgilerde farklılıklar meydana getirir. Bu yöntemle yapılan baskılar karakalem desenlerini hatırlatır. (Resim 48) Dokunmağa karşı çok hassas olan yumuşak vernik üzerine, çizim sırasında kesinlikle abanmamalıdır.



44.Pres aracılığı ile dokuların levhaya aktarılması



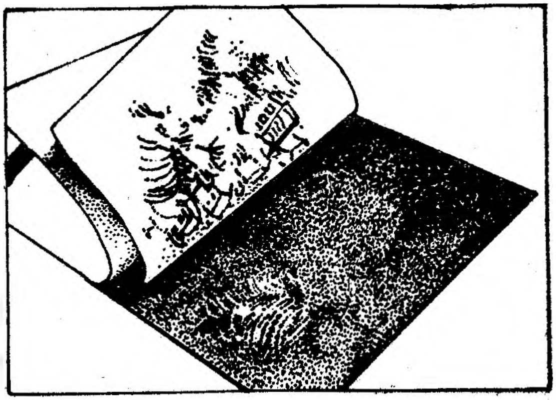
45. Yumuşak vernik örtülü levha üzerine, önce dokulu ve ince bir suluboya kağıdı konur. Bunun üzerinede desenli kağıt yerleştirilir.

46. Kalem ile çizgiler üzerinden tekrar giderken elin levhaya abanmaması için levha üstüne hafifçe yükseltilmiş bir tahta konur.

Yumuşak Verniğin Üzerinde Beyaz Verniğin Kullanılması

Yumuşak vernik üzerine konacak olan doku malzemelerini gerekli biçimlerde kesip yerleştirmektense bunların izlerini vernikli levhanın bütün yüzeyine aktarıp doku yapmak istediğimiz biçimleri açık bırakarak etraflarını beyaz vernikle örttükten sonra aside yediririz.

Beyaz vernik açık ve hafif çizgiler, ufak, beyaz parçacıklar elde etmek için koyu alanlar üzerinde kullanılabilir. Vernikli yüzeye dokular aktarıldığında bazı kısımlar çok koyu görünüyorsa, bunları hafifletmek için üzerlerine beyaz vernikle hafif çizgiler ve benekler yapılabilir.



47. Çizim işlemi bitip kağıtlar kaldırıldığında, yumuşak verniğin kalemin dokunduğu yerlerden dokulu kağıtla birlikte kalktığı görülür.

48.John Crome (1768-1821): Ağaç,yumuşak vernik çıkartma yöntemi

Tozlama,Leke Baskı (Acqua tinta) Tekniği

Tozlama tekniği açıktan koyuya doğru bütün ton derecelerinin elde edilmesi için kullanılır. (Resim 49) Bu teknikte levha üzerine yapılan işleme tozlama ve bu levhayla elde edilen baskıya leke baskı (Acqua tinta) denir.

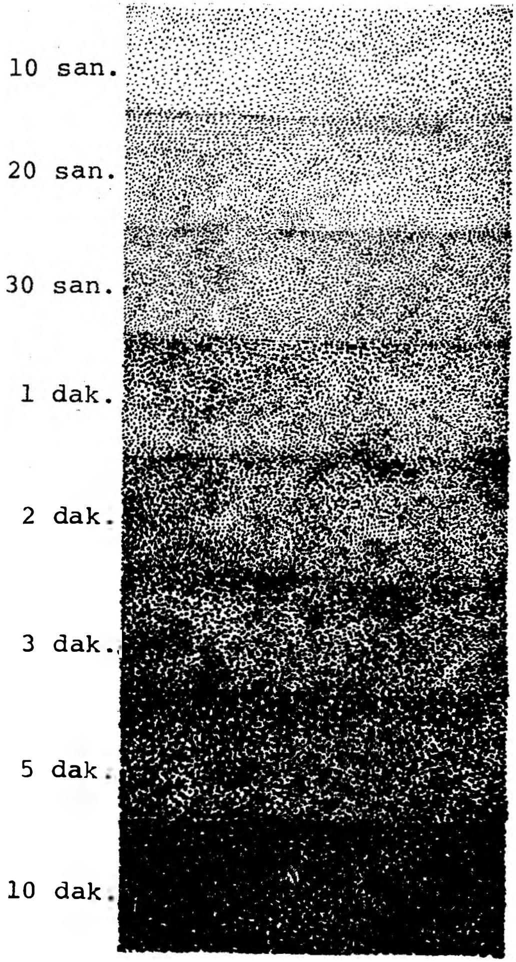
Tozlama tekniğinde çinko veya bakır levha yüzeyine aside dayanıklı reçine zerrecikleri serpilir.Bu toz örtüsü alanın en aşağı yüzde kırkını kaplamalıdır. Sıcak saç üzerinde ısıtılacak olan levhanın yüzeyindeki reçine zerreleri eriyerek levhaya yapışacaklardır. Levha üzerinde beyaz görnümesi gereken alanlar beyaz vernik veya fırça yardımı ile örtülerek desen tamamlanır. Sonra levha sekizde bir hafif nitrik asit karışımına konur. Beyaz verniğin örtmediği alanlardaki reçine zerreciklerinin etrafı yedirilerek işlem tamamlanır. Reçine tozlarının levha yüzeyine yayılması iki yolla olur:

Elle Serpme

Naylon bir kese içine,havanda iyice dövülmüş reçine tozları doldurularak az bir yükseklikten levha yüzeyine serpilir. Keseler birkaç kat naylon kadın çorabı, tülbent ve geniş dokulu bezlerden yapılır. Keseye parmaklarla fiskeler atarak serpilecek tozun miktarı kontrol edilir. (Resim 50) Tozun inceliği tozlama dokusunun tonunu etkileyecektir. Eğer toz zerreleri kalın ve iri ise dokuda büyük ve beyaz noktacıklar oluşacaktır.

Tozlama Kutusu

Reçine zerrelerinin düzgün aralıklarla dağıtılması ve tonların kolayca kontrol edilebilmesi için tozlama kutusu kullanılır. Dikdörtgen prizma şeklinde hazırlanacak olan kutunun ölçüleri kullanılacak olan levhaların boyutlarına göre düzenlenir..(Resim 51) Tozlama kutusunun orta kısmına üzerine levhaların konacağı



49.Tozlama tekniği ile elde edilen çeşitli tonlar

tel ızgaralı bir raf yerleştirilir. Bunun biraz üstünden levhaların girebileceği büyüklükte bir pencere açılır. Bu pencere tozlama işlemi sırasında iyice kapanmalıdır. Kutunun tabanında bulunan reçine zerreleri körükle hava basarak yoğun bir bulut halinde kaldırılır. Yirmi saniye sonra kutunun kapağı kapatılır. Bir buçuk dakika kadar bekleyip kapak açıldığında çok muntazam bir toz tabakasının levha yüzeyine yayıldığı görülür. Bu sırada levha altında tutularak dikkatle kutunun dışına alınır. Tozların dağılmaması ve uçmaması için yavaşça taşınarak sıcak saç üzerine konur. Levha üzerindeki zerreleri eritecek kadar kuvvetli bir ısıda bekletilir. Tozlar eriyip yapışacak kıvama gelince hafifçe saydamlaşırlar. (Resim 52) Levhanın bir kısmında erimemiş toz bırakmamak ve diğer kısımlarda tozların fazla eriyip dağılmaması için levha yatay durumda olmak üzere çevrilerek ısıtılmalıdır.

Tozlama ve Beyaz Vernik

Reçine tozları ile kaplanmış yüzey üzerinde aside karşı korunması gereken alanlar beyaz vernik ile örtülür. Bu işlemde dikkat edilmesi gereken nokta örtücü verniklerin tozlama işleminden sonra kullanılmasıdır. Bunun aksine, levhanın bazı kısımları vernikle kaplanıp, sonradan üzerine reçine tozları serpilirse ısıtma sırasında koruyucu vernikler yanarak zedeleneceğinden asit işleminde istenmeyen sonuçlar ortaya çıkar.

Tozlama işlemi yapılmış çinko levhada beyaz görünmesi istenen alanlar vernikle kaplanıp sekizde bir nitrik asit karşımında yirmi saniye bekletildikten sonra açık gri

50.Elle serpme

bir ton verecek dağlama sağlanabilir.Levhanın asit içinde kalma süresi uzadıkça tonlar koyulaşır. Eğer levha aside dayanıklı reçine tanecikleri ile çok fazla örtülmüş ise asidin oyacağı aralıklar azalacağından koyu ton elde etmek zorlaşır. Kuvvetli asit banyosu içinde eter ve alkol karışımlı vernikler gibi çabuk kuruyan vernikleri, ince alanlarda ve çizgiler üzerinde koruyucu olarak kullanmak doğru değildir; çünkü bunlar çabuk kemirilme sonucu tüy halinde kalkar ve yedirilmemesi gereken kısımları aside karşı koruyamazlar. Bu gibi durumlarda zayıf asitle yavaş yedirme yapılır. İşlem uzun sürer fakat denetim kolaylaşır.

Çinko levhalar bakır levhalardan daha yumuşak olduklarından, yüzeylerindeki toz dokuları otu-otuzuncu baskıdan sonra zayıflamağa ve bozulmağa başlar.Çok sayıda baskı yapılacaksa, bakır asidi (dutch mordant) veya demir klorid asidine yedirilmiş bakır levha kullanmalı ve üzeri sertleştirilmelidir.

Tozlama Yapılmış Alanda Beyaz Çizgiler

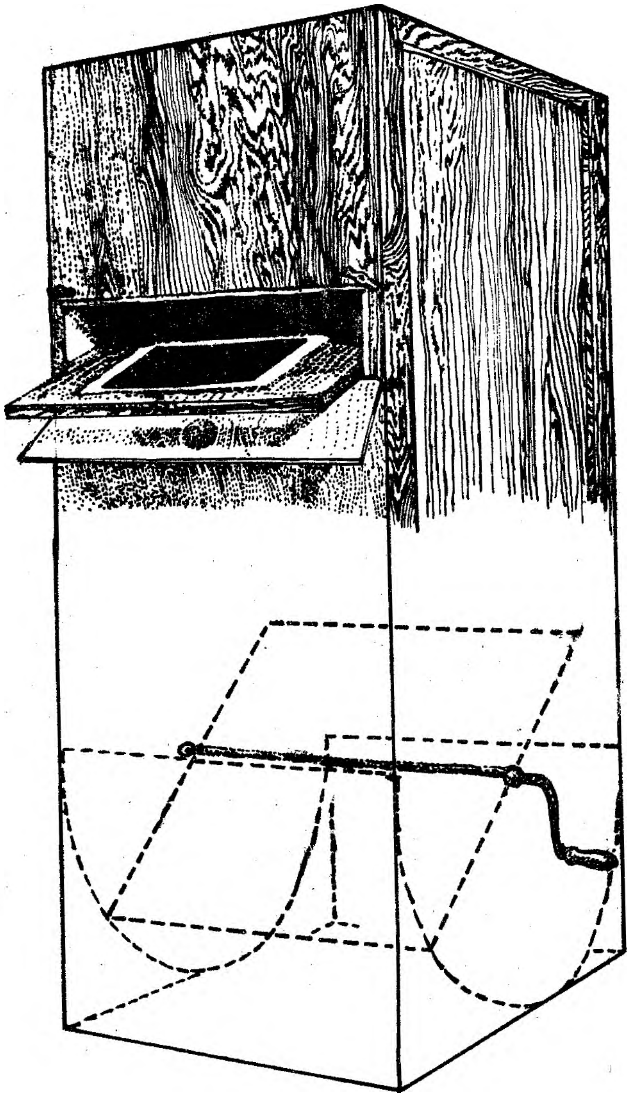
Tozlama işlemi görmüş yüzeyde yumuşak ve beyaz çizgiler elde etmek için, doğrudan doğruya balmumu veya yağlı kalem kullanmalıdır. Yağlı kalem izlerinin aside karşı koyabilmeleri için, kalem bastırılarak kullanılır. Yumuşak taş baskı kalemler (lito kreyon) i ve yağlı pasteler bu işlem için uygun araçlardır.

Tozlamanın koyu bir tondan açık bir tona doğru geçiş yapması isteniyorsa çok ince bir zımpara ile dokulu alanın kenarı aşındırılıp hafifletilerek beyaz alanlara geçiş yapılır.

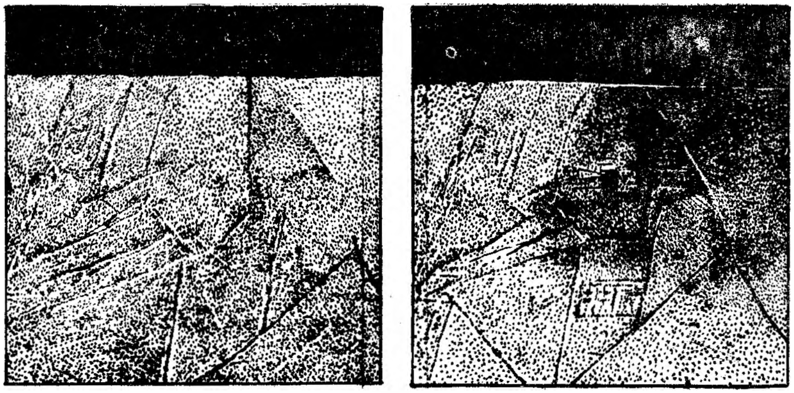
Zımpara ile Tozlama İşlemi

Reçine tozu yerine zımpara kağıdı kullanarak koyu bir ton elde etme olanağı bulunmakla beraber, ton değerleri reçinede olduğu kadar başarılı olmayabilir. İşlem basittir. Levha, üzerine ince bir tabaka sert vernik sürüp kurutulduktan sonra yüzü yukarı gelecek şekilde pres yatağına yatırılır. Üzerine zımpara kağıdı konup basıncı azaltılmış pres silindirleri arasından geçirilir. Sık ve düzgün bir doku elde etmek istendiğinde bu işlem tekrarlanır. Zımpara kağıdındaki kum tanecikleri verniği noktacıklar halinde delecek ve asit bu noktacıkları kemirecektir. Bu işlem reçine tozlanmasının zıddıdır. Diğerinde reçine tozlarının etrafını kemiren asit, bu işlemde noktaların kendisini kemirir. Korunması gereken alanlar ise yine beyaz vernikle örtülür.

Zımpara kağıdı levhaya verniksiz olarak konup presten geçirildiğinde, kuru kazıya benzer bir etki elde edilmiş olur.



51.Tozlama kutusu.Alt kısımda bulunan kol çevrilir ve kola bağlı olan kanat dönerek reçine tozlarını savurur.



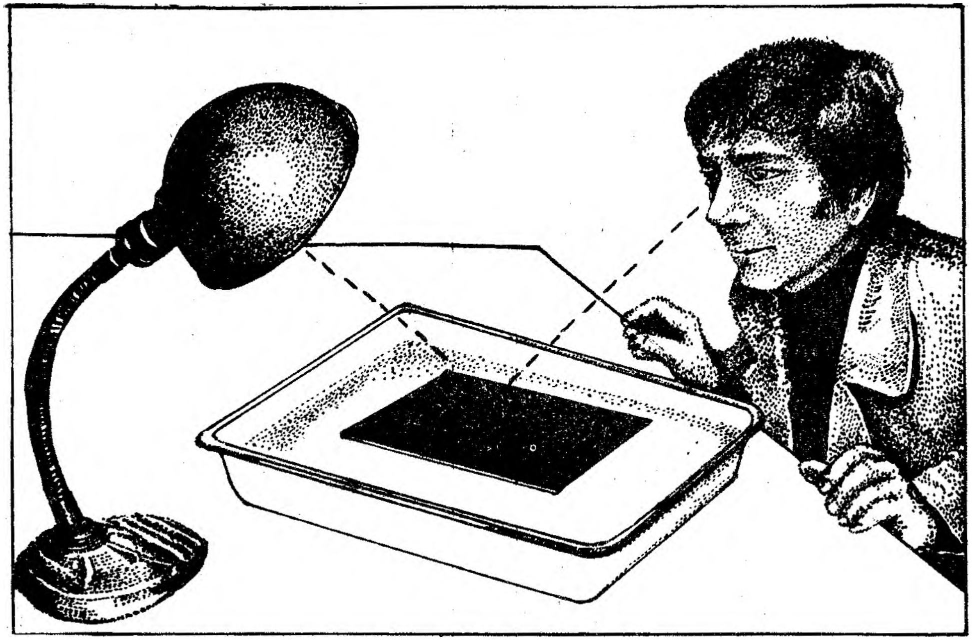
52.Reçine tozları ile örtülü levha ve ısı etkisiyle tozların saydamlaşmaya başlaması

Tozlamalı Levhanın Asit Banyosunda Gözlemi

Asit banyosuna yatırılan tozlanmış levhanın gözlemi zıt yönden gelen ışık yardımı ile yapılır. (Resim 53) Asit reçine zerreciklerinin etrafını kemirdikçe ters yönden gelen ışık etkisi ile oyukların gölgesi koyuluk olarak görülecektir. Dağlama işleminin başlangıcında koyu ve orta tonlar arasındaki fark kolayca anlaşılır. Daha koyu tonlara gidilip çeyrek tonlar çoğaltıldığında,aralarındaki farkı gözlem yolu ile anlamak zorlaşır.

Bu gibi durumlarda zaman ayarı veya iğne ile derinlik yoklaması yapılmalıdır. Çinko levhanın asit içinde daha uzun süre bırakılması ile tonların daha çok koyulaşacağını düşünmek yanlış olur. Levha en koyu duruma geldiği andan sonra, asit reçine tozlarının altını kemirecek ve doku bozulmağa başlayacaktır. (Resim 54) Böyle bir levha ile yapılan baskıda koyu görülmesi istenen kısımlar kirli gri bir tona dönüşür.

Yukarıda konu edilen sorunlar, çinko üzerine tozlama yapmanın, bakır üzerine tozlama yapmaktan daha zor olduğunu açıklar; çünkü nitrik asit, bakır asitinden daha zor denetilir. Nitrik asitin meydana getirdiği kabarcıklar, levhanın gözlemini zorlaştırır. Gözlemin kolaylaşması için korunan bazı alanlarda beyaz vernik, şeffaf olarak kullanılmalıdır.



53.Tozlama işlemi görmüş levhanın
asit banyosunda gözlemi

Tükürüklü İşlem

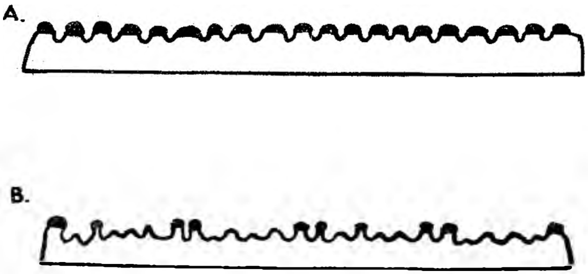
Çok küçük alanları ve ince ayrıntıları tekrar aside yedirmek gerektiğinde, uzun süre levhayı vernikleyip aside koymaktansa, asidi fırça veya damlalık ile levhanın gerekli kısımlarına sürmelidir. Dağlanacak olan küçük alanın etrafına tükürük fırça ile sürülür. Bu şekilde asidin etrafına yayılması önlenir. Damlalık veya fırça ile asit iç kısımlara sürülerek işlem tamamlanır. (Resim 55)

Tozlanmış Yüzeye Asitle Desen Yapma

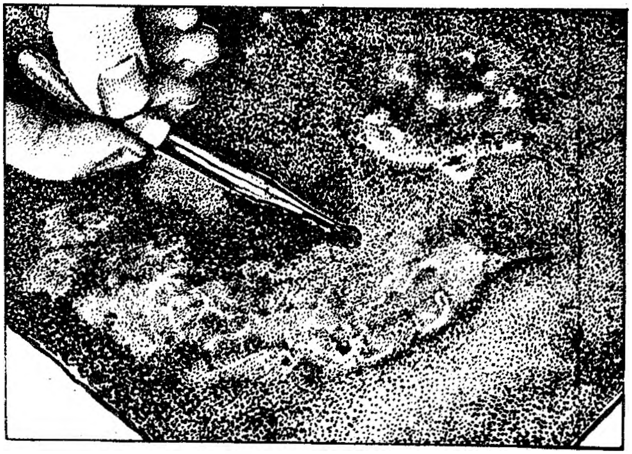
Reçine tozları yüzeye serpilip ısıtma yolu ile levhaya yapışmaları sağlandıktan sonra, bu yüzeye asit ve fırça ile hareketli desenler çizilebilir. Bu işlem için dörtde bir oranında kuvvetli asit karışımı kullanılmalıdır. Bu yöntemle yüzeye konan asit o derece kısıtlıdır ki levha üzerinde hemen kuvvetini kaybeder.

Şekerli Vernik (Lift Ground)

Fırça darbeleri ile yapılan hareketli ve canlı desenleri, şekerli vernik (lift ground) yöntemi ile madenî levhaya aktarma olanağı vardır. Bu vernik, deseni meydana getirecek şekilde



54.A-Asitte kalma süresi iyi ayarlanmış levha kesiti
B-Asit içinde uzun süre bırakılmış levha kesiti



55.Asidin damlalık aracılığı ile küçük alanlara konması

fırça ile levha yüzeyine konur. Doğrudan doğruya yapılan bir işlem olduğundan, levha üzerine konan siyah bir çizgi, baskıda da aynı siyah çizgiyi verecektir. (Resim 56)

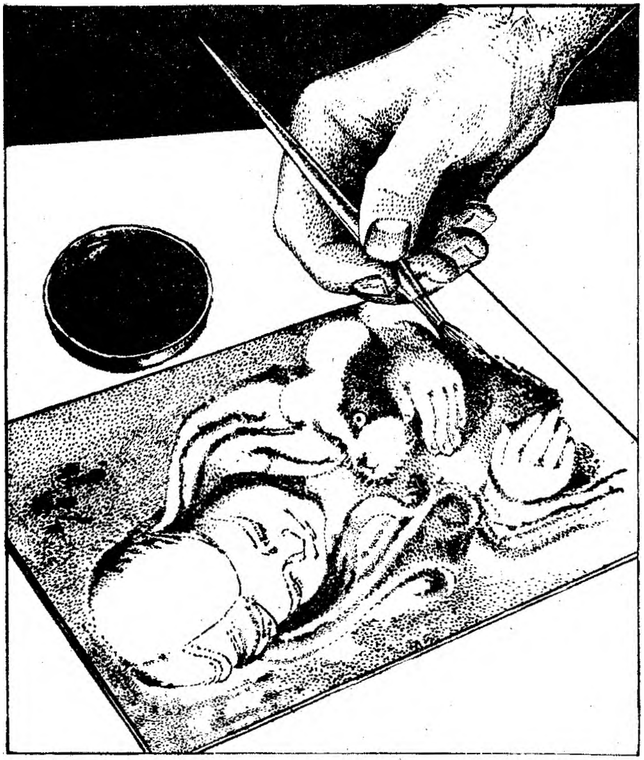
Deseni yapmadan önce dikkat edilmesi gereken nokta, levhanın koruyucu yağdan iyice temizlenip temizlenmediğini kontrol etmektir. Eğer koruyucu yağ, temizleyici elemanlarla iyice çıkmamışsa, levha sekizde bir ölçüde hazırlanmış hafif nitrik asit karışımında iki saniye kadar bekletilip akar su ile yıkanarak kurutulur. Bu işlemde yüzey parlaklığını kaybetmiş olsa bile koruyucu yağdan arınmış olacaktır.

Temiz levha yüzeyine vernik etken (pozitif) alan veya çizgileri oluşturacak şekilde konur. Desen tamamlanıp vernik iyice kuruduğunda, levhanın bütün yüzeyine geniş bir fırça ile sıvı vernik ince bir tabaka halinde sürülür. Levha yüzeyindeki şekerli verniği de örten sıvı vernik, sıcak saç üzerinde iyice kurutulduktan sonra levha akar suya tutulur Suyun etkisi ile şekerli vernik erimeğe başlayacaktır. Yumuşak bir fırça kullanıp şekerli verniğin daha çabuk kalkması sağlanabilir,fakat acele etmeyip verniğin akar su ile erimesini beklemek daha doğru olur. Bu durumda, levha asit banyosuna konduğunda, sadece şekerli verniğin oluşturduğu desen asit tarafından kemirilerek çukurlaştırılır. Çizgi ve fırça darbelerinin kuvvetli görünmesi isteniyorsa, şekerli verniğin akar su etkisi ile eriyip boşalttığı kısımlara tozlama (acqua tinta) işlemi de yapılmalıdır. (Resim 57) Levha reçine tozları ile örtülüp ısıtılır ve asit banyosuna konur.

BÖLÜM II

LEVHALARIN BOYANMASI

Levhalar çeşitli teknikler hazırlanabilir. Bir levha üzerinde birçok tekniğin bir arada kullanılması günümüz baskı sanatlarında çok sık görülmektedir. Levhalar hangi yöntemle hazırlanmış olursa olsun, baskıya karakterini veren unsurlar, levhadaki kazı işlemleri olduğu kadar boyama yöntemlerindeki değişik uygulamalardır. Bu fikri şöyle açıklayabiliriz: Herhangi bir levha yüzeyine yapılan oyma işleminde, çukurla birlikte yükseklik de kendiliğinden ortaya çıkacaktır. Diğer bir deyişle, yüzeydeki oyulmuş kısımlar çukur (intaglio) olarak oyulmayan kısımlar ise tümsek (rölyef) olarak kalacaktır. Burada önemli olan hangi kısımların etken (aktif) olacağı konusudur ki, bu da boyama yöntemleri ile belirlenir. Eğer sadece çukurlar boya ile doldurulup yükseklikler edilgen (pasif) duruma getiriliyorsa, bu levha ile yapılan baskıya çukur baskı (intaglio) adı verilir. Tahta ve muşamba baskılarda olduğu gibi yükseklikler boyanıp çukurlar edilgen (pasif) duruma getiriliyorsa bunu da tümsek (rölyef) baskı adı verilir. Bir de üçüncü şekil olarak bir madenî levha üzerinde hem çukurların hem de tümseklerin boyanması ile yapılan renkli baskılar vardır ki, bunlar da boyama yöntemlerine göre isimlendirilirler. Levhaların boyanması yöntemlerini iyice açıklayabilmek için konuyu "Çukurların Boyanması" (intaglio) ve "Tümseklerin Boyanması (relief color) adı altında iki bölüme ayırarak ayrıntılara girmiştir.



56.Şekerli vernik yüklü fırça ile desenin levhaya çizilmesi

A. ÇUKURLARIN BOYANMASI
(İNTAGLİO)

Rönesans kazı resim (gravür) geleneğinin varisi sayılan çukur baskı (intaglio) tekniği, uzun zamandan beri baskı teknikleri içinde en itibarlı yeri almıştır. Bu teknikle yapılan baskılara, oyuk levhaya ve levhanın boyama işlemine, birçok dilde aynı adı taşıyan "intaglio) denir.

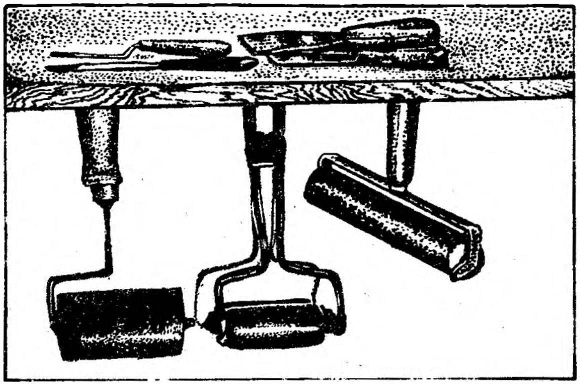
ARAÇ VE GEREÇLER

Mermer veya Cam Örtülü Masalar

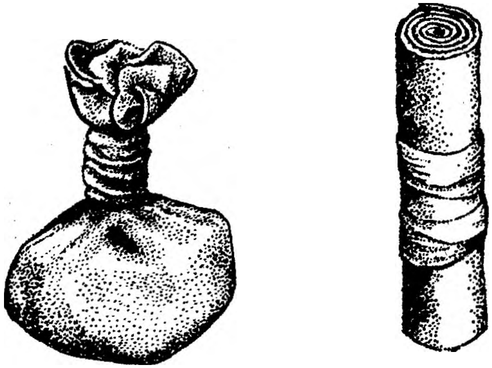
Üzerinde boya ve merdanelerin kullanılacağı birkaç mermer veya cam örtülü masa, her atölye için gereklidir.

Mürekkepler

Hazır olarak kutular içinde satılan matbaa mürekkebi bulmak mümkündür. Ucuz ve bol miktarda mürekkep kullanmak gerekiyorsa, iyice inceltilmiş toz boya ile matbaa mürekkeplerinin inceltici yağı karıştırılarak mürekkep yapılabilir. Mermer gibi sert ve düz bir yüzeye önce toz boya konur ve buna yavaş yavaş yağ ilave edilir. Düz yüzlü ağır ve sert bir alet ile boya ezilerek



58.El merdaneleri ve spatüller



59. Deri ve Fötr'den yapılmış mürekkep yamakları

karıştırılır. Fazla miktarda yapılan boya sonradan kullanılmak üzere saklanmalıdır.

Kutular içinde satılan mürekkepler genellikle hamur kıvamında olduklarından, kullanmadan önce yağ ile inceltilmelidirler. Mermer veya cam üzerinde yapılacak olan bu işlemde boya bıçağı veya spatula kullanılır ve boya bıçaktan iri kitleler halinde akar duruma getirilmelidir.

Boya Bıçakları ve Spatüller

Boyanın kutudan alınmasında ve karıştırılmasında kullanılan bu araçlardan sert ve esnek olmak üzere on adet kadar bulundurulmalıdır.

Mukavva Parçalar

10 cm. yüksekliğinde ve 5 cm. genişliğinde sert bir mukavva parça, mürekkebi levhanın oyuk kısımlarına itmek için kullanılır.

Tarlatan

Elek dokulu bir kumaş olan tarlatan, birkaç iş için kullanılır. Ufak bir tarlatan parçası bükülerek top haline getirilip boyayı yüzeye yaymak ve çukurlara itmek için kullanıldığı gibi, avuca sığacak büyüklükte yumuşak bir top haline getirilen aynı malzeme, levhayı silme işleminde de kullanılır.

60.Mürekkep yumakları,içinde çok az inceltici yağ bulunan cam kavanoz içinde korunarak kurumaları önlenir.

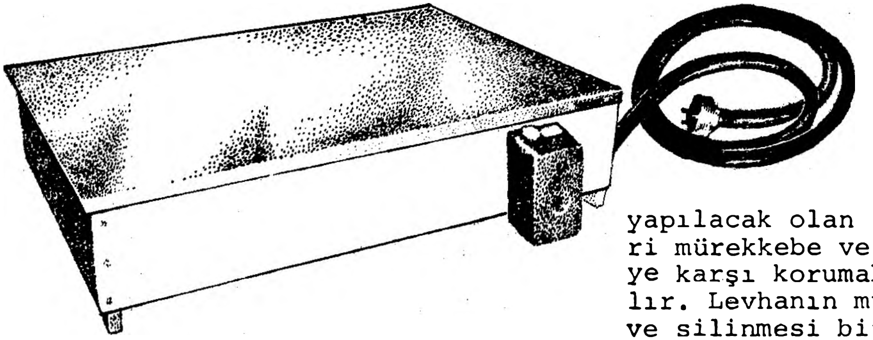
Küçük Merdaneler

Küçük boya merdaneleri bütün baskı atölyelerinin en kullanışlı araçlarındandır. (Resim 58)

Bunlar, boyaların çukurlara itilmesinde kullanıldığı gibi, büyük merdanelerin boyanmasında da kolaylıklar sağlarlar.

Mürekkep Yumağı

Bükülerek küçük bir silindir haline getirilen fötr veya ince deri parçası, sıkıca bağlandıktan sonra boyanın levha yüzeyine yayılmasında ve çukurlara itilmesinde kullanılır. Zamanla kirlenen ve sertleşen uç, kesilerek tekrar tekrar kullanılabilir.



61.Elektrikle çalışan sıcak saç (hot plate)

Deri tamponlar, bir deri parçasının içine pamuk veya eski yumuşak kumaş parçaları doldurularak yapılır. Uçları yukarıya gelecek şekilde toplanıp bağlanarak tutacak yeri yapıldıktan sonra mürekkebin levhaya yayılmasında kullanılır. (Resim 59)

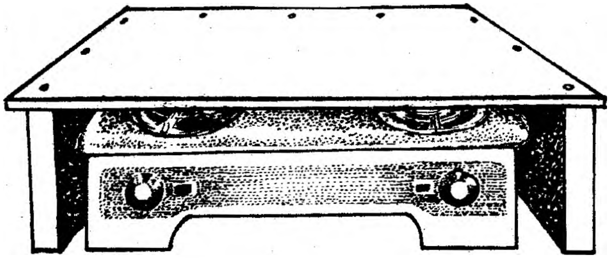
Tarlatan parçaları ceviz iriliğinde yumaklar haline getirilip boyanın çukurlara itilmesinde kullanılır. Mürekkep yumakları temizlenmemelidir. Kullanıldıktan sonra içinde çok az inceltici yağ bulunan cam bir kavanoz içinde saklanmaları uygun olur. (Resim 60) Eğer yumakta kalmış olan mürekkep kurursa, üzerine yeni bir deri veya bez parçası sarılır. Sarma fötr ile yapılan yumağın kuruyan ucu kesilerek, yumak yenilenir.

Eldivenler

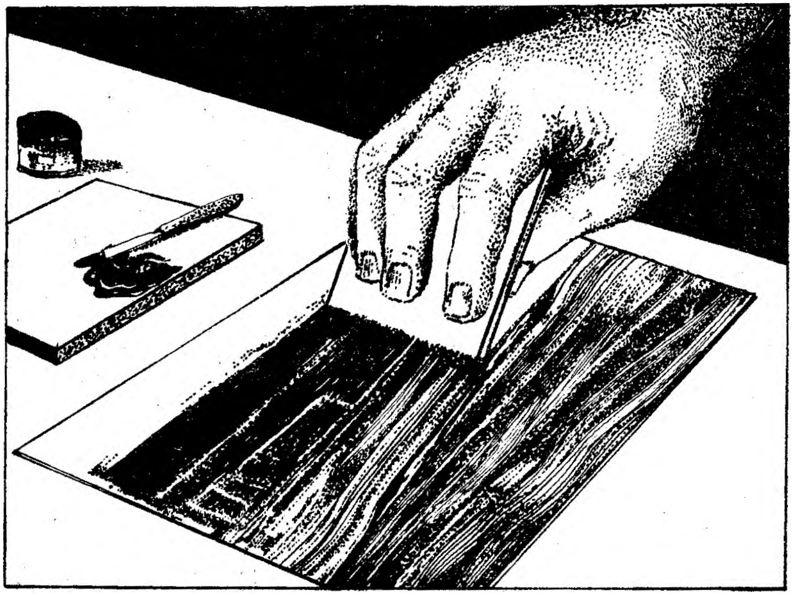
Laştik veya ince deriden yapılmış eldivenler çok fazla sayıda yapılacak olan baskılarda elleri mürekkebe ve fazla sürtünmeye karşı korumak için kullanılır. Levhanın mürekkeplenmesi ve silinmesi bitip baskı için kağıt alınacağı sırada eldivenler çıkarılıp kağıtlar temiz ellerle tutulmalı ve baskıdan sonra tekrarlanacak olan mürekkepleme işlemi için eldivenler tekrar giyilmelidir.

Sıcak Saç

Her baskı atölyesinde bulunması gereken sıcak saçın tozlama tekniğinde reçineyi eritme işlevinden başka levhaların boyanması sırasında ısıtılmaları için de kullanılır. Sıcak saç hazır olarak bulunamayacağından yaptırılması gerekir. Elektrik veya gazla çalışan yassı bir ocak üzerine yerleştirilecek olan kısa



62.Ocak ve sıcak saç



63.Mukavva parçası ile boyama

ayaklı bir saç levha, bu iş için yeterlidir. Gazla çalışan ocakların emniyet açısından sakıncaları olacağından, elektrikli ocaklar tercih edilmelidir. Ocak kendi boyutlarından birkaç santim geniş ve yüksekliği ocaağa çok yakın olan çubuk demirden yapılmış bir kafes içine yerleştirilir. Bu kafes üzerine düz bir saç levha konarak sıcak saç yapılmış olur. (Resim 61) Kısa ayaklı sıcak saç ve üzerinde bulunduğu masanın yüksekliği, levhaların rahatça boyanıp temizlenmesine uygun olmaladır.

kağıtları levha yüzeyinden mürekkebin alınmasında yardımcı olurlar. Gazete kağıtı kullanılmış da olsa, renkleri birbirine karıştırmadan silebildiği için, çok renkli çukur boyama yapan sanatçıların vazgeçemeyecekleri bir silme aracıdır. Silme sırasında gazete kağıdını düz olarak levha yüzeyine koyup oynamamasına dikkat ederek elin içi ile tersinden fazla bastırılmadan çabuk hareketlerle ovuşturulur. Levhanın iyice temizlenmesi için gazete kağıtları değiştirilerek aynı işlem tekrarlanır.

Gazete Kağıdı

Üçüncü hamur adı verilen gazete

ÇUKUR BOYAMA (İNTAGLİO) TEKNİKLERİ

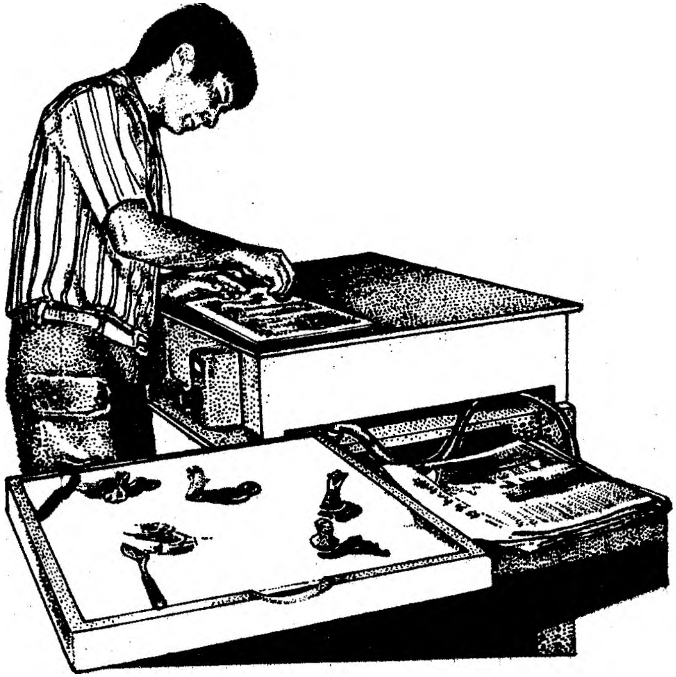
Levhaların Tek Renkle Boyanması

Levhaların herhangi bir renkle baskısı yapılabilmesi için, mürekkebin levha yüzeyindeki oyuklara çeşitli araçlarla itilmesi ve doldurulması gerekir. En çabuk boyama tekniği mukavva parçaları ile yapılır. (Resim 63) Ufak bir yumak haline getirilen (Resim 64) tarlatan parçası da bu işi görebilir. Bunların yanında deri ve fötr yumaklar daha uzun ömürlü boyama araçları olarak kullanılırlar. (Resim 65) Levha boyanacağı sırada sıcak saçın üzerine konarak hafifçe ısıtılır. Bu ısınma ile levha yüzeyine konan mürekkep yumuşayıp daha kolay yayılacaktır. Yüksek ısıda mürkkebin yayılması bazı sorunlar doğuracağından, ısının iyi ayarlanması gereklidir. Fazla ısıdan meydana gelen sorunları şöyle sıralayabiliriz:

a. Çok ısınan levha yüzeyinde ince çizgiler içindeki mürekkep eriyecek ve bu çizgiler baskıda çok silik çıkacaktır.
b. Çok kızgın saç üzerine konan levhanın orta kısmı kabaracak ve levha düzlüğünü kaybedecektir.
c. Levha çok sıcak iken baskı işlemine girilirse, baskı kağıdını kurutacak ve boyanın kağıda aktarılmasında bozukluklar olacaktır.

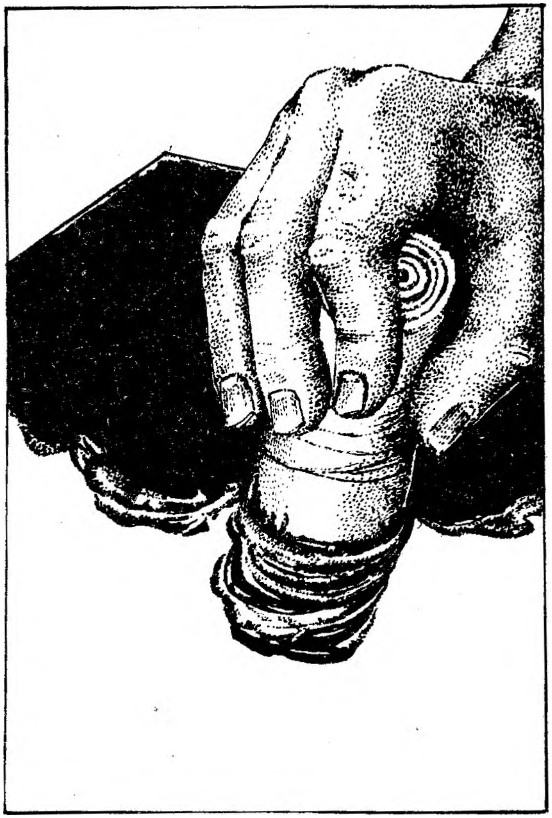
Tek Renkle Boyanmış Levhaların Silinmesi

Mürekkeplenmiş levhayı silmenin amacı, oyuklarda yeter derecede mürekkep bırakıp yüksekalanların temizlenmesi ve baskıda beyaz olarak çıkması içindir. Silme işleminde en çok kullanılan malzeme tarlatandır. İri bir top haline getirilen tarlatan ile levha yüzeyine hafifçe bastırılarak ve yuvarlaklar çizerek silme yapılır. (Resim 66) Bu iş-



64.Küçük tarlatan yumaklarla boyama

lem, levha yüzeyindeki desen net olarak görününceye kadar devam eder. Desen hafif buğulu olarak görünüyorsa yüzeydeki fazla mürekkebin tam olarak alınmadığı anlaşılır.



65.Yumakla boyama

ve elle silme işlemine geçilir. Silme elin alt kenarı ile sadece yüzeydeki mürekkebi alacak şekilde, çabuk hareketlerle yapılır. (Resim 67) Bu işlem sırasında el yüzeyde kayabilmesi için tebeşir tozu ile ovulmalıdır.

Tozlama tekniğinde elle silme yöntemi uygulanırsa tonlar daha kuvvetli ve zengin görünecektir. Yüzeydeki fazla mürekkep alınıp desen net olarak ortaya çıkınca baskı işlemine girmelidir. Silme işlemi uzadıkça mürekkebin kuruma tehlikesi belirir.

Levhaların Çok Renkle Boyanması

Tek Levhanın renklendirilmesi oyulmuş levhanın değişik kısımlarına yummak veya mukavva parçaları ile değişik renkte mürekkepler sürülebilir. Mukavva parçaları renkleri birbirine karıştırmadan çukurlara iter, fakat silme sırasında renklerin biraz karışmasına engel olunamaz. Bu karışmayı en az dereceye indirmek amacı ile her renk için ayrı tarlatan kullanarak önce açık renkleri silmelidir. Silme işleminin sonuna doğru temiz gazete kağıtları kullanılarak yüzeyin temizlenmesi tamamlanır. Eğer silme elle yapılıyorsa koyu renkleri açık renklere karıştırmaktan dikkatle kaçınılmalıdır. Bu yöntemle birbirinin aynı olan baskıları elde etmek çok zordur.

Parçalı Levhayı Boyama Yöntemi

Levha çeşitli araçlarla istenilen biçimlerde parçalara bölünüp, her parça değişik bir renk ile boyan-

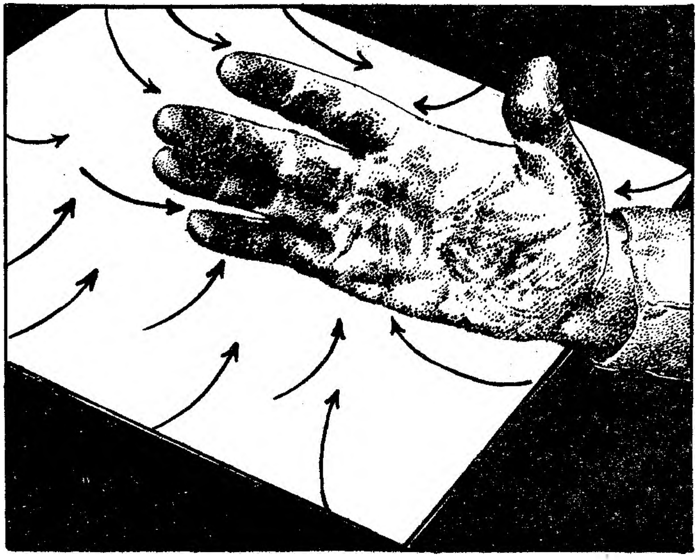
dıktan sonra, gereken biçimde tekrar bir araya getirilerek baskısı yapılır. Levha parçaları birbirinden ayrı boyandığından renklerin kirlenmesi sorunu ortadan kalkar ve baskılar birbirinden farklı olmaz. Yanyana getirilen parça kenarlarında mürekkep bulunmadığından, baskıda parçaların birleştiği kısımlar beyaz çizgi halinde görünürler. Bu sorun bir kompozisyon elemanı olarak kullanılırsa iyi sonuçlar doğurabilir. Parçalı levhalar üzerine çukur boyama (intaglio) yapılabildiği gibi, küçük merdaneler yardımı ile tümsek boyama da yapılabilir. Silme işlemi de her parça için ayrı uygulanacağından renkler birbirine karışmaz.

66.Levha yüzeyinin tarlatanla silinmesi

Çok Levha ile Çok Renk Yöntemi

Her renk için ayrı bir levha kullanılan bu işlemde, en büyük sorun, ikinci levhanın kullanılması sırasında kurumuş olan kağıdın tekrar ıslatılması ile çekerek kalıba uygunluğunu kaybetmesidir. Kalıpların tam olarak üst üste gelmemesi, sonuçta muntazam olmayan bir baskının çıkmasına sebep olacaktır. Baskıda birkaç levha kullanılacaksa, bunların hepsini aynı ölçülerde kesip aşağıdaki işlem sırasını uygulamalıdır:

Baskı kağıdı büyüklüğündeki bir asetat, pres yatağına, kenarlarından bantlanarak yerleştirilir. Asetatın orta kısmına gelecek şekilde levha boyutları işaretlenir. Kullanılacak olan levhaların boyanması ve silinmesi aynı süre içinde tamamlanarak baskı işlemine geçilir. İlk levha asetat üzerindeki işaretli yerine yerleştirilip üzerine baskı kağıdı konur. Sonra fötrler örtülerek baskı yapılır. Pres yatağı ileri ve geri olmak üzere silindirler arasından geçip eski durumuna gelmelidir. Bu şekilde yapılan ilk levhanın baskısından sonra, fötrlerin ve baskı kağıdının içteki kenarı silindirin altında kalmak üzere, diğer kenarlarından kaldırılıp silindirin üzerine çevrilir.



67.Levha yüzeyinin temizlenmesindeki son işlem: elle silme

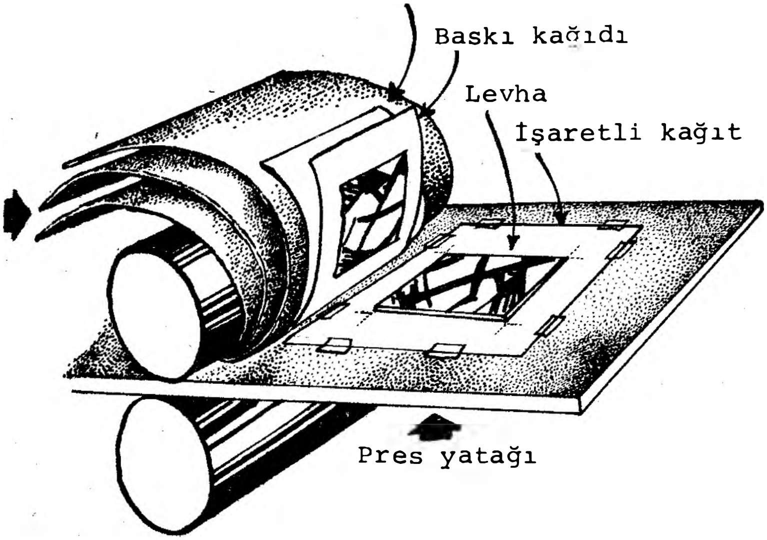
(Resim 67) İlk levha kaldırılıp, aynı yere boyanmış ve hazırlanmış durumda olan ikinci levha konur. Yerinden hiç oynamayan baskı kağıdı ve fötrler levhanın üzerine örtülerek ikinci baskı tekrar pres yatağının ileri ve geri gidip gelmesi ile tamamlanır. Aynı işlem üçüncü levha için de yapılarak çok levha ile, baskı kağıdının kurumasına vakit bırakmadan renkli baskı yapılmış olur.

Bu yöntemde kağıt bir kere ıslanmış olduğundan çekmeyecek, yerinden oynatılmadığı için diğer levhaların üzerine tam olarak oturacak ve sonuçta çok muntazam bir renkli baskı elde edilecektir.

Bu işlemin en büyük düşmanı zamandır, Boyama sırasında üç levhanın mürekkeplenip temizlenmesi uzun zaman alacağından acele edilerek işi çabuklaştırmak gerekir.

B. TÜMSEKLERİN BOYANMASI

Madeni levhalarda çukurlar içine boya doldurulup yüzey iyice silindikten sonra boş kalan yüksekliklerin merdaneler aracılığı ile boyanması işlemine tümsek boyama denir. Çukurlara mürekkep koymadan, sadece yüksekliklerin boyanması ile yapılan baskılarda çukurlar koyu bir yüzeyde beyazlıklar olarak görülür. Bu bölümde sadece çukur boyamadan sonra uygulanan tümsek (rölyef) boyama tekniklerine değinilecektir.



68.Çok levhalı baskının yapımı

ARAÇ VE GEREÇLER

Merdaneler

Tümsek boyama işlemi için çeşitli boyda ve yumuşaklıkta birkaç merdane kullanılır.Küçük boy merdanelerden çukur boyama tekniklerinde bahsedildiğinden, burada sadece büyük ölçülerdeki merdanelere değinilecektir. Büyük boy merdaneler çok iyi bakım ister. Boyama işlemi bittikten sonra iyice temizlenmeleri gerekir. Temizlikleri gaz veya mazota bulanmış yumuşak bezlerle yapılmalıdır. Kullanılmadığı sırada ise askıya alınarak korunmalıdırlar.

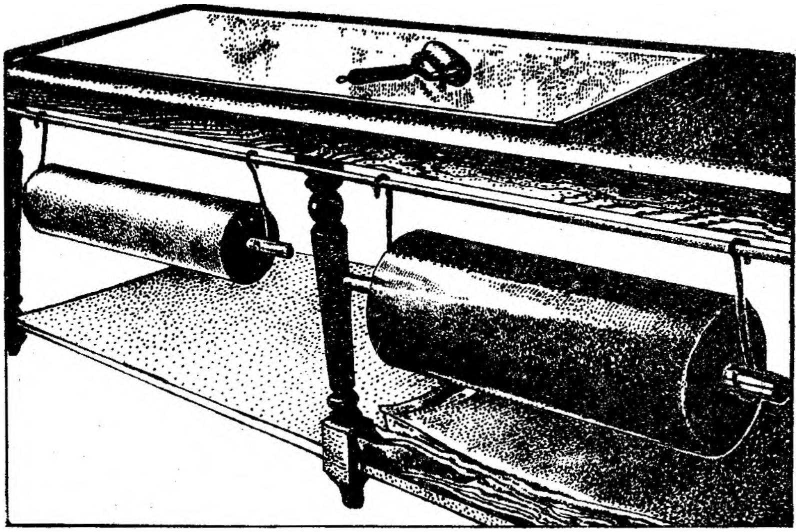
Sert Merdane

En yüksek tümseklerin boyanmasında kullanılan büyük boyda sert merdane hazır olarak bulunamayacağından sanatçılar bunu kendileri yaparlar. Büyük boyda bir ağaç silindirin üzerine bütün yüzeyini örtecek şekilde ince bir fötr yapıştırılır. Bunun da üzerine ofset muşambası geçirilerek sert merdane yapılmış olur. Merdanelerin boyutları kullanılacak olan levhaların boyutlarına göre ayarlanmalıdır. Ağır ve sert olduğundan elle cam veya mermer yüzeyde boyanması zor olacağından bir küçük merdane yardımı ile döndürülerek boyanır. (Resim 70)

Lastik Merdane

Orta yükseklikteki tümsekleri boyayan lastik merdane, sert merdaneden daha yumuşak, jelatin

merdaneden ise daha serttir. Bulunması çok zor olan bu aracı dış ülkelerden getirtme çareleri aranmalıdır.



69.Cam örtülü masa ve merdanelerin askıya alınması

Jelatin Merdane

Çok zor bulunabilen jelatin merdane en hassas araçlardan biridir. Çok iyi korunmalı ve sadece mazotla temizlenmelidir. Jelatin merdane bulunamaz ise, dökümü iyi yapılmış kauçuk merdane, levhadaki derin yüzeyleri boyama işlemini yerine getirebilir.

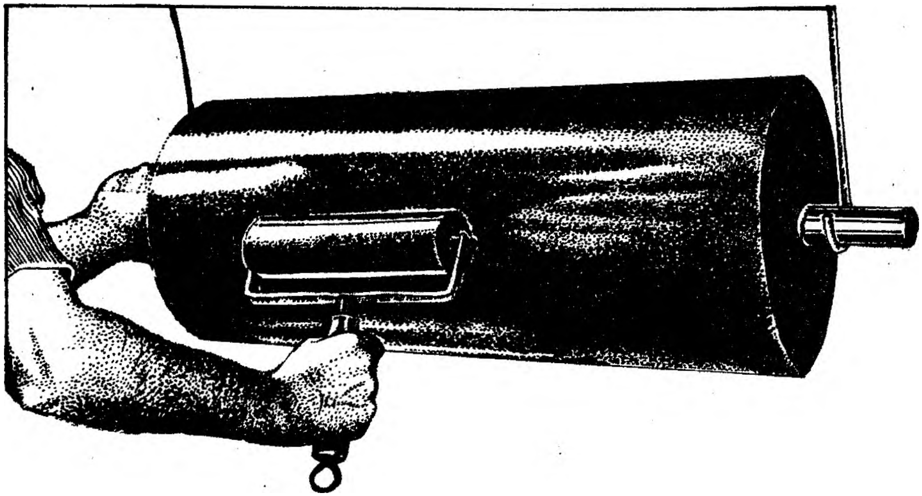
Merdane Ayağı

Merdanelerin askıya alınmasının sağlayan,yapımı kolay bir gereçtir. (Resim 71) Resimde görüldüğü gibi birbirine T biçiminde çakıştırılan iki tahta parçası bu iş için yeterli olur.

TÜMSEKLERİ BOYAMA TEKNİKLERİ

Tek Levha Yüzeyinin Şablonla Boyanması

Tek levha üzerinde çukur boyama (intaglio) işlemi yapılıp levha iyice silindikten sonra, yüzeydeki çeşitli biçimleri boyamak için, sert kağıt veya asetattan yapılmış şablonlar kullanılır. Bu işlemde, renk biçimleri önceden kararlaştırılıp asetat, sert kağıt gibi mürekkebe dayanıklı bir malzeme üzerinde renk biçimlerine göre aralıklar açılarak şablonlar meydana getirilir. Kağıdın veya asetatın kalınlığından ötürü, yüzeyi renklendiren merdaneler, aralıklar-



70.Sert merdaneye el merdanesi ile boya verilmesi

dan tam olarak yüzeye temas edemiyeceğinden bu aralıklar normal boyutlarından biraz daha büyük kesilmelidirler. Bu teknikte başarılı bir sonuç almak için aşağıdaki sırayı takip etmelidir: Keskin bir bıçak yardımı ile asetat üzerinde renkli alanların biçimlerine göre aralıklar açılır. Şablon durumuna gelen asetat, levhanın üzerine konarak aralıklarından boya, merdane ile levhaya geçirilir. (Resim 72)

Bazı kısımlarda renklerin üst üste gelmesi isteniyorsa, her renk için ayrı bir şablon kesmek gerekecektir. Diğer şablon, ilk şablonla boyanan kısımların üzerine geleceğinden, orada bulunan renkleri zedeleyebilir. Buna engel olmak için, ilk şablonla kullanılan renklerin yağ miktarı çoğaltılır ve mürekkepli merdane tek geçişle işlevini tamamlar. Sonra ikinci şablon levha üzerine konup daha az yağlı olan mürekkep, başka bir merdane ile yüzeye bırakılır. Bu şekilde renkleri bir birine karışmadan ve bozulmadan boyanan levha, baskı işlemine geçer.

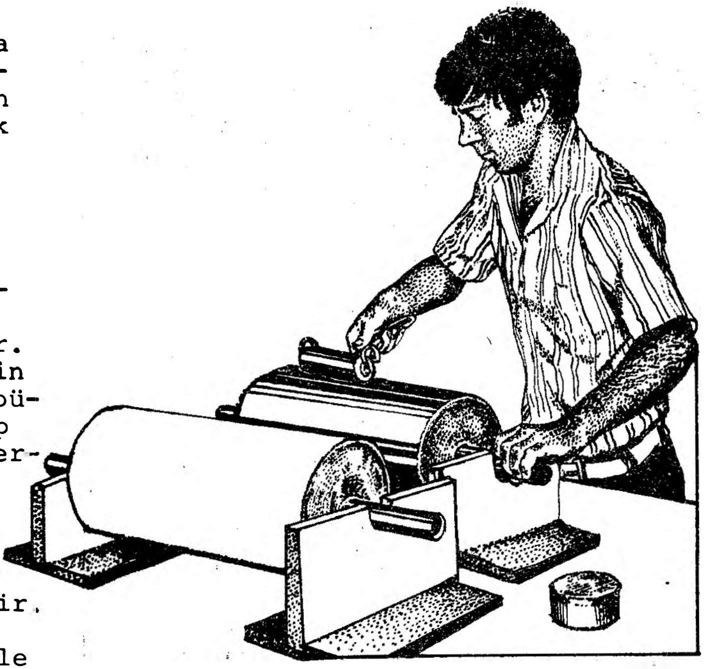
Çok tümsekli Levhanın Boyanması (Viscosite)

S.W. Hayter, levha yüzeyindeki değişik kademelerin, değişik yağ miktarı taşıyan mürekkeplerle çeşitli sertlikteki merdaneler tarafından boyanması yöntemini geliştirmiştir. Bu yöntem ile her renk için ayrı bir levha hazırlamak yerine, tek levha üzerine bütün renkler kısa bir süre içinde sürülerek, tek baskıda çok renkli netice almak mümkün olmuştur.

Bu işlemin en belirgin özelliği, renklerin birbirine karışmamaları için değişik yağ miktarına sahip olmalarıdır ki, buna renklerin yağ farkı (viscosite) denir. İkinci özellik ise, bu renklerin levha yüzeyindeki değişik kademelere nüfuz edebilmesi için, değişik yumuşaklıktaki merdanelerin kullanılmasıdır.

Çok yumuşak olan jelatin veya kauçuk merdane en derin kademeleri boyarken, en sert olan muşamba merdane ise en yüksek kademeleri boyayacaktır. Bu yöntemle iyi bir sonuç almak için şu sıra uygulanmalıdır:

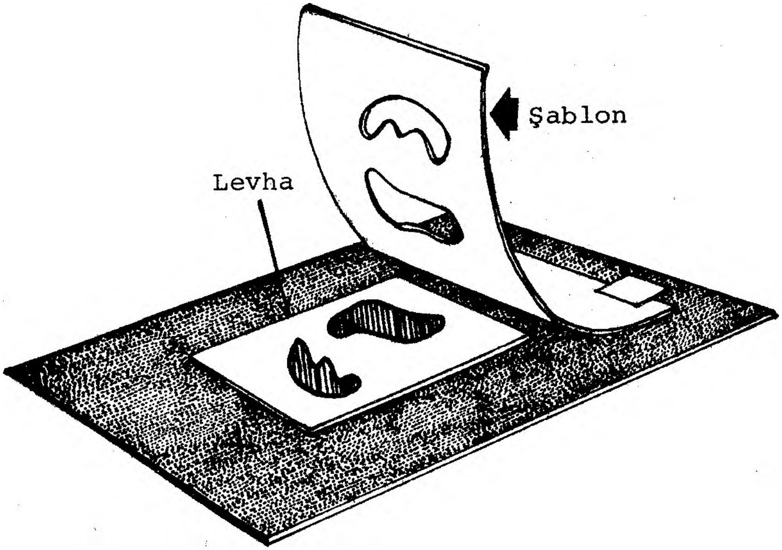
Tümsekli madeni levha, çukur boyama (intaglio) işlemi gördükten sonra, silme, gazete kağıtları yardımı ile yapılır. Mürekkep sadece çukur ve derin kısımlarda kalacak şekilde, bütün yüzeyler iyice temizlenip parlatıldıktan sonra, sıra mer-



71.Merdane ayakları ve ayaklar üzerinde merdaneye boya verilmesi.

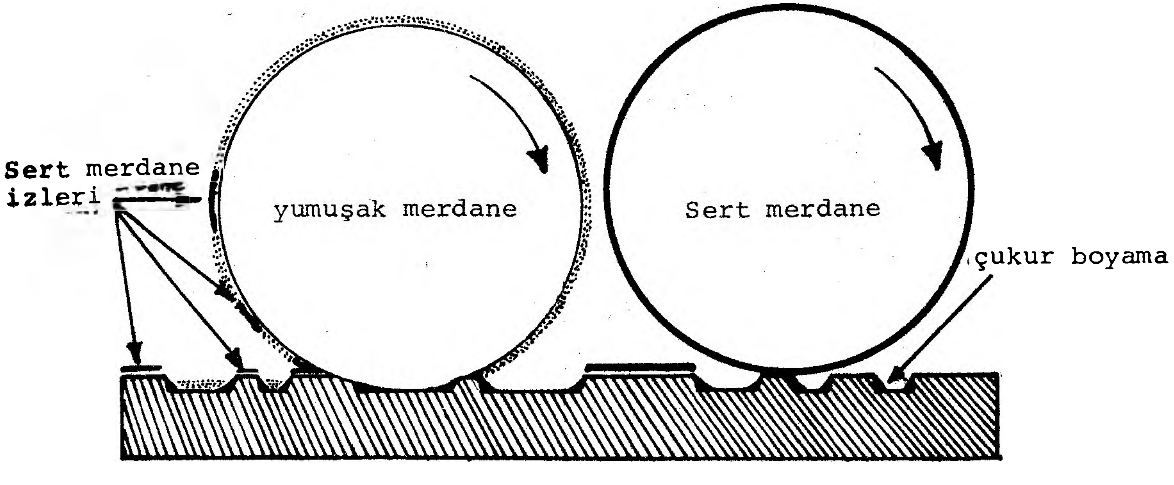
danelerin kullanılmasına gelir. (Resim 73) Sert merdane,yağ miktarı çoğaltılmış mürekkeple boyandıktan sonra, levhayı bir ucundan diğer ucuna tek geçişle boyar. (Resim 74) Daha yumuşak olan ikinci merdane, yağ miktarı daha az boya ile, daha aşağıdaki kademeleri boyamak üzere, levhanın üzerinden bir defa geçirilir. Bu geçiş ile ikinci merdane, sert merdanenin boyadığı kısımlara da temas edecek ve o alanlardan bir kısım yağı da beraber kaldıracağından renkler birbirine karışmamış olacaktır.

Son olarak da yağ karıştırılmamış mürekkeple yüklü jelatin veya kauçuk merdane kullanılır. Çok yumuşak olan jelatin merdane diğer merdanelerin dokunmadığı derin alanları boyar, fakat bütün yüzeylere temas ettiğinden oralardaki daha yağlı boyayı da beraberinde kaldırır. Buna rağmen tümseklerde baskı için yeterli boya kalmış olacaktır. Böylece baskı işlemine geçen levha diğer yöntemlerle elde edilemiyen sonuçları verecektir.



72.Levha ve şablon

73. Çok tümsekli levhanın boyanması



BÖLÜM III

BASKI YAPIMI

ARAÇ VE GEREÇLER

Kâğıtlar

Kuru tekniklerle veya asitli dağlama teknikleri ile oyulan levhaların çukur kısımları mürekkeplenerek kağıda basılır. Kağıt, levha yüzeyindeki oyuntulara girip mürekkebi alabilmesi için su ile ıslatılarak yumuşatılmış olmalıdır. Kağıdın ıslaklığa ve kuvvetli bir basınca dayanabilmesi için, dolgun ve sağlam olması gerekir. Baskı için en kullanışlı kağıt fabrikasyon olmayıp elde yapılan ve el kağıdı adı verilen pahalı bir kağıt çeşididir. Ülkemizde baskı sanatları için yapılan veya ithal edilen kağıt bulunmadığından, baskıların çoğu dolgun resim ve suluboya kağıdı üzerine yapılmaktadır. Deneme baskıları için ucuz resim kağıdı kullanılabilir. Bunlar zayıf ve ince olduklarından, baskı sırasında boyayı geçirip fötrleri kirletmemesi için, üzerlerine iki veya üç yaprak üçüncü hamur kağıt örtülmelidir.

Plastik Kılıf

Islatılmış kağıtların bir veya iki gün nemli olarak bekleyip yumuşamaları için masa örtüsü büyüklüğünde plastik kılıflar içinde saklanmaları gerekir.

74.Merdane ile levhanın boyanması

Tutaçlar

Mürekkepli ellerle kağıdı kirletmemek için kullanılan tutaçlar, 10 cm. genişliğinde karton veya deri parçalarını 'U' şeklinde bükerek kolayca yapılabilir. (Resim 75)

Fötrler

Baskı yapmak için değişik kalınlıklarda üç adet fötr üst üste kullanılır. Bunların boyutları pres yatağına veya baskı yapılacak kağıtların boyutlarına göre ayarlanır. Küçük boyutlu levhalar için büyük boy fötrleri kullanmamalı, bunlar için ayrıca küçük fötrler bulundurmalıdır.

Yumuşak ve yün dokuma olan fötrlerin birkaç işlevi vardır:

a. Baskı sırasında sıkışmadan ötürü kağıdı levhaya doğru iterek, onu levhanın kalıbı haline getirir.
b. Kağıdın yıpranmasını önler.
c. Pres yatağının ileri geri hareketinde kaymayı önler.

Devamlı olarak yapılan baskı işlemleri sırasında fötrler sıkışarak sertleşir ve çabuk kirlenir. Bu yüzden arada yıkanmaları gerekir. Kururken çekmemeleri için alüminyum çivilerle bir tahta yüzeyine getirilerek çakılmalıdırlar. Baskı işleminden sonra nemli baskı kağıtlarının suyunu emen fötrler, pres üzerinde bırakılmayıp asılarak kurutulmalıdırlar.

Pres

Presin ana elemanları iki çelik silindir ve aralarında tek yönde ileri geri hareket eden çelik yataktır.Pres yatağının hareketi sırasında silindirler arasından çıkıp düşmemesi için,uç kısımlarında engelleyici elemanları olmalıdır. Üst silindirin her iki ucunda basıncı ayarlayacak vida düzeni bulunur. Bu iri vidaların yukarıda bulunan kolları çevrilerek üst silindirin yatağa olan basıncı ayarlanır. Üst silindirin bir ucunda bulunan dişli teşkilat, yuvarlak yıldız şeklinde veya 'L' biçiminde bir kola bağlanır ve bu kolun çevrilmesi ile üst silindir dönerek altında bulunan pres yatağının hareketini sağlar. (Resim 76)

BASKIYA GEÇİŞ

Kağıtların Islatılması

Baskıya geçmeden evvel kağıtların çok önceden hazırlanmış olmaları gerekir. Dolgun ve sağlam kağıtlar, su içinde bir saat kadar bekletildikten sonra topluca bir plastik içine yatırılıp iyice sarılarak bir veya iki gün nemli olarak bekletilir. Çok çeşitli olan baskı kağıtlarının ıslatılarak istenilen derecede yumuşaması, ancak deneylerle öğrenilebilir.

Deneme Baskısı

Baskıya başlamadan önce üst silindirin pres yatağına olan basıncı çok iyi ayarlanmalıdır. Presi hazırlarken önce alttaki silindirin pres yatağına olan teması denetilir. Bundan sonra deneme baskısı yapılacak olan levha, yüzü yukarı gelecek şekilde pres yatağına yatırılıp, üzerine deneme kâğıdı ve fötrler örtülür. Çok az bir basınçla ilk baskı yapılır. Bütün sorun,çok az bir basınçla çok iyi bir sonuç almaktır. Fazla basınç levhayı, kağıtları ve fötrleri zedeleyebilir. Çeşitli tekniklerle hazırlanmış olan levhalar, değişik basınç ayarı ile basılmalıdırlar. Çelik kalemle oyulmuş levha, asitle yedirilmiş levhadan daha fazla basınç ister. Çelik kalem için ayarlanmış basınç kuru uç izlerini bozabilir. Tümsekli bir levha için hepsinden fazla basınç gereklidir. Deneme baskısında iyi netice alındıktan sonra,

bir defada muntazam olarak yapılmalıdır. Çünkü kağıdı tekrar kaldırıp düzeltme olanağı yoktur. Baskı kağıdının fazla nemini emmesi için üzerine temiz bir emici kağıt yerleştirmek faydalı olur. Önce en ince

75.Fötrlerin tutaçlar yardımı ile yerleştirilmesi

baskı sayısına karar verilerek asıl baskı işlemlerine girilir.

Baskı

Baskısı yapılacak olan levha, iki yönden birine iyice çekilmiş olan pres yatağının ortasına gelecek şekilde yerleştirilir. Levhanın boyanmasından ötürü eller mürekkeple kirlenmiş ise, karton tutaçlar yardımı ile plastik kılıf içinde bulunan nemli kağıt alınarak pres yatağındaki levhanın üzerine örtülür. Örtme,

fötr olmak üzere, gergin bir şekilde diğer fötrler kağıtların üzerine örtülür. Eğer levha çok derin oyulmuş ise, kalın fötrleri önce kullanmak daha doğru olur. Üst silindire dişlilerle bağlı olan kol yavaşça döndürülerek pres yatağı, üzerinde bulunan levha, baskı kağıdı ve fötrlerle birlikte çelik silindirler arasından geçirilir. Bazen aynı işlemi ileri ve geri olarak tekrarlamak gerekebilir. Bu durumda üst silindire olan basıncın her iki yanda aynı derecede ayarlanmış olması lazım gelir. Aksi takdirde kağıt oynar ve baskı hatalı

çıkabilir. Baskı işlemi tamamlanınca, önce fötrler kaldırılıp baskı kağıdı tutaçlar yardımı ile yavaşça levha yüzeyinden ayrılır. (Resim 77) Ortaya çıkan baskı kurutma işlemine geçerken, levha, tekrar boyanmak üzere sıcak saç üzerine konur.

Baskıların Kurutulması

Baskı işlemi tamamlanınca baskının hemen kuruması isteniyorsa, kağıt bantlar yardımı ile tahta bir yüzeye, kenarlarından yapıtırılır. Kuruduktan sonra, bantların hemen kenarından keserek çıkarılır. Eğer çok sayıda baskı yapılıyorsa, baskılar karamela kağıtları arasına konarak, ağırlıklar altında bekletilir. İyi kurumayan baskı kağıtları ondüleler yapacağından, kurutma işleminin titizlikle yapılması gerekir.

Levhaların Bakımı

Baskı işlemi bittikten sonra levhaların iyice temizlenmeleri gerekir. Oyuklardaki boya, gaz veya terebantin ile alınmalıdır. Gerektiğinde yumuşak bir diş fırçası temizleme işine yardımcı olabilirl. Boya oyuklarda kalıp kurumuşsa, böyle bir levhanın baskısı çok silik çıkacağından, kurumuş boyalar kostik soda ile temizlenmelidir. Levha uzun süre kullanılmadan saklanacak ise, yüzeyi vazelin veya vernikle örtülmelidir. Çıplak bir levha, terli ellerle tutulup uzun bir süre bakımsız kalırsa, terdeki asit zamanla levhayı oyup bozacaktır.

BASKI ATÖLYESİ PLANI

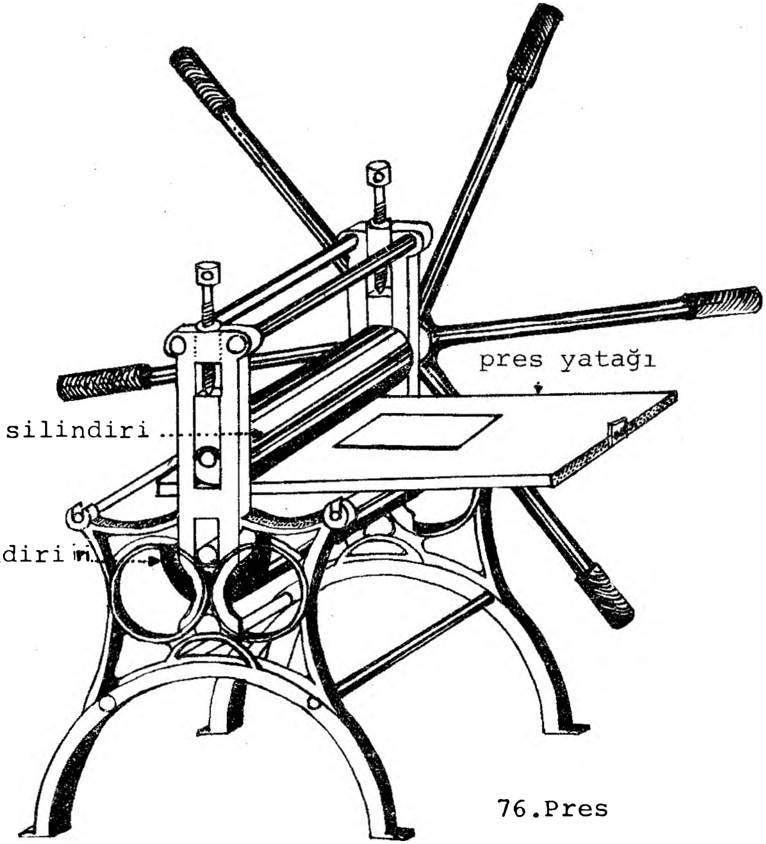
Levha üzerinde rahat çalışabilmek için, büyük bir mekânın üç ayrı alana bölünmesi gerekir: (Resim 78)

a. Çalışma Odası
Desen yapmak, levha üzerinde çeşitli aletler ve verniklerle çalışmak için bir geniş alan.
b. Asit Odası
Yukardaki odadan ayrılmış, içinde akar su, asitler ve asit banyoları bulunan küçük bir alan,
c. Baskı Odası
İçinde pres, sıcak saç, mürekkebi ezmek ve yaymak için mermer veya cam kaplı masalar, ıslak ve emici kağıtların üzerinde bulunduğu masa, temizleme masası ve fötrleri kurutmak için gerilmiş bir ip bulunan geniş bir oda.

Rahat çalışabilmek için bu üç ayrı alandan bir birine kolayca geçebilmeği sağlayacak bir plan uygulanmalıdır.

Çalışma Odası

Öğrencinin levha üzerindeki çizgi ve noktacıkları farkedebilmesi için tabii ışık sağlanamadığı takdirde, soldan gelen kuvvetli bir suni ışığa ihtiyaç vardır. Sağlam olması gereken çalışma masasının yanında, kazıcı aletleri, fırçaları ve vernikleri bulundurmak için bir depo veya raf, yapılan işleri koymak için dolap veya raflar bulundurulmalıdır. -



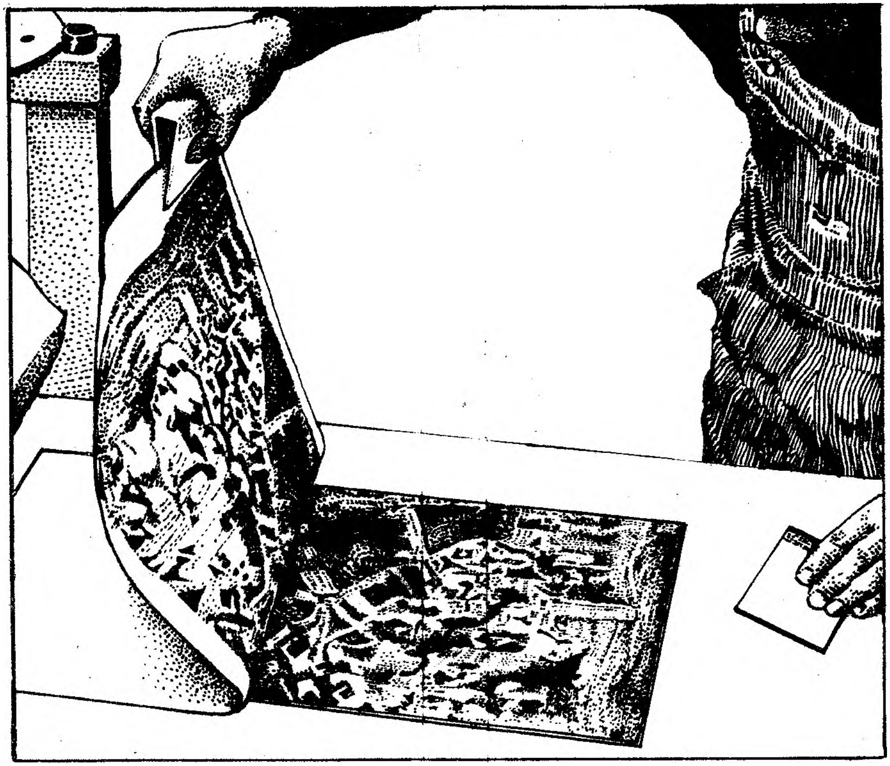
76.Pres

Asit Odası

Asit odasında nitrik oksit,hidrojen ve klorin gibi gazlar oluşacağından, bunlara karşı çok iyi bir havalandırma sistemi uygulanmalıdır. Asit küvetlerinin bulunduğu yer, musluğa doğru eğimli olmalı ve üzerinde bulundukları masa, asfalt ile astarlanmalıdır. Eğer temizleme masası bu bölümde ise, mümkün olduğu kadar asitlerden uzak bir yere yerleştirilmeli ve yanında bir yangın söndürme aleti bulundurmalıdır.

Baskı Odası

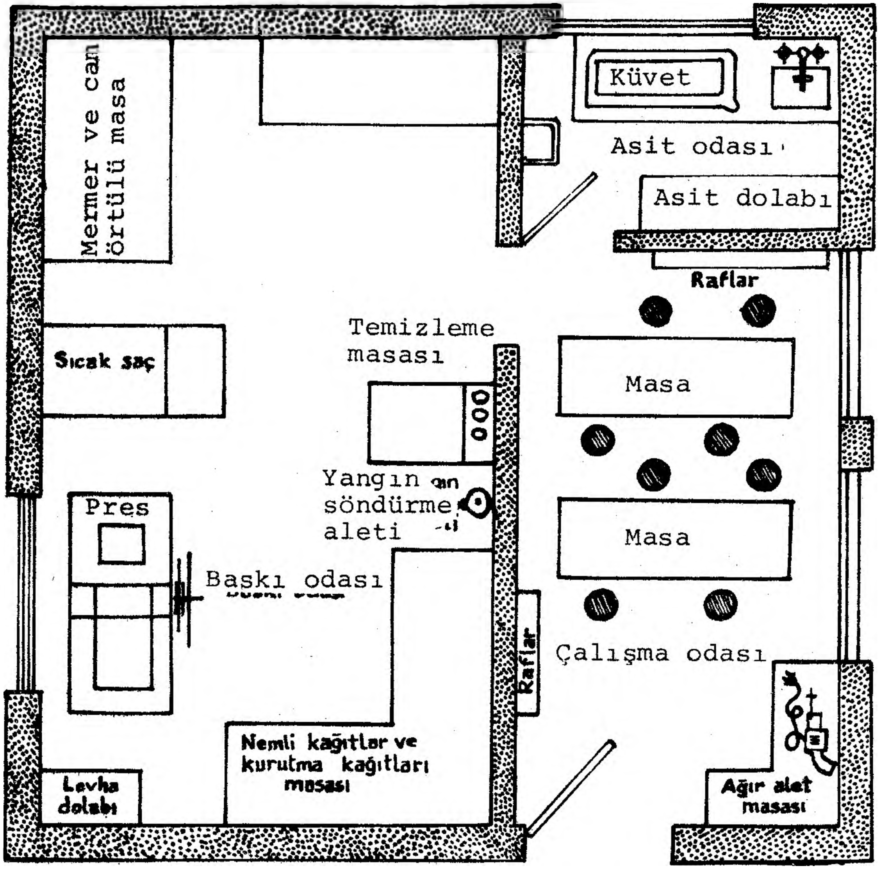
Baskı odası mümkün olduğu kadar pratik olmalıdır. Sıcak saç ve renklendirme masası solda. nemli kağıtlar ve kurutucuları ise sağda olmalıdır. Sıcak saç presin yanında olacağından, sanatçı levhayı boyadıktan sonra kolayca pres yatağına koyabilir. Bu lanın ışıklı bir yerde olması gerekir ve toz boyalar, mürekkepler ve yağlar için bir dolap bulundurmalıdır.



77.Baskıdan sonra
kağıdın levhadan
ayrılması

Madeni levha ile yapılan baskılarda kağıdın cinsi, rutubet derecesi, boyanın kıvamı, levhanın ısı derecesi, boyama ve silme işleminde elin ustalığı, basınç ayarı ve fötrlerin kalitesi sonuca etki yapan unsurlardır. İyi bir baskı yapabilmek için, baskı odasının çok iyi düzenlenmiş olması gerekir. Islak baskı kağıtları, tarlatanlar, fötr ve kurutma kağıtları, temizleme masası yerli yerinde olmalı ve çok temiz tutulmalıdır. Ufak bir ihmal ve savrukluk büyük zararlara yol açabilir. Levhayı boyama sırasında sıcak saç kirletilmemeli, yumaklar, merdaneler, boya bıçakları temiz olmalıdır. Baskı bittikten sonra fötrler pres yatağında ve basınç altında bırakılmamalı, ipe asılarak kurutulmalıdır. Bütün bu ihtimamdan sonra baskılar gene de bozuk çıkabilir. Baskıların bozuk çıkması aşağıdaki ihmallere bağlı olabilir:

a. Levha gelişigüzel boyanmıştır. Boyandıktan sonra levhayı ışığa



78.Baskı atölyesi planı

tutarak her tarafın iyice boyanıp boyanmadığı incelenmelidir.

b. Kağıt kuru kalmıştır. Baskıdan önce nemliliği elle dokunarak kontrol edilmelidir.

c. Presin basıncı azdır.

d. Mürekkep levha üzerinde kurumuştur.

e. Baskı levhadan kaldırılırken acele edilmiştir. kağıt soyulup levha yüzeyinde kalmaması için yavaşça kaldırılmalıdır.

BÖLÜM IV

BASKILARIN DEĞERLENDİRİLMESİ

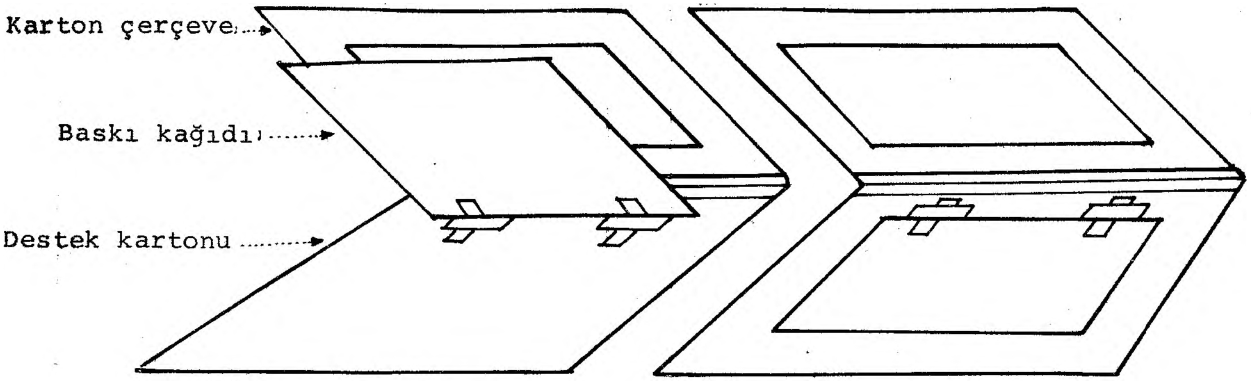
Baskı Sayısı (Edition)

Baskılar yüzlerce kopya halinde hazırlanabilmektedir. Bunlar reprodüksiyon değildir. Tablolar gibi bunlar da sanatçının özgün eserleridir ve her biri sanatçı tarafından imzalanmış ve numaralanmıştır. Bir levhadan üretilen baskıların tümüne baskı sayısı (édition) denir. Yüksek bir baskı sayısına kadar verilmiş ise, tüm baskı işleminin bir veya iki günde bitmesine olanak yoktur. Bu işlem fasılalarla tamamlanacağından baskıların numaralanması , isimlendirilip imzalanmasında bazı karışıklıklar çıkabilir. Bu yüzden her levhadan üretilen baskılar için bir defter tutmak faydalı olur.

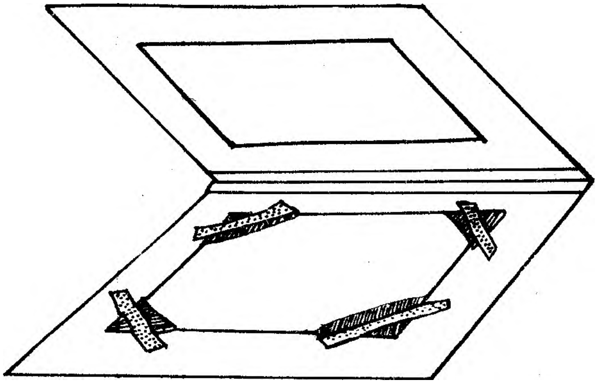
Baskı sayısı, o baskının taleb edilip edilmemesine veya sanatçının kendi arzusuna göre saptanır. Batı ülkelerinde eskiden bu sayı 25 ile 50 arasında değişirdi, fakat son yıllarda yeni açılan galeriler ve dağıtımcılar çoğaldığından baskı sayısı 200 ile 300 e kadar çıkmıştır. Baskı sayısı ne kadar az olursa kıymetinin o kadar yüksek olacağı düşüncesi yukarıdaki sebepten ötürü artık geçerli değildir. Bazı sanatçılar yüksek baskı sayısına karar vermekle beraber 15 veya 20 taneden fazla basmazlar. Sonradan bu baskıya fazla talep olduğunda baskı sayısını yükseltirler. Bazı sanatçılar ise, bütün baskı sayısını tamamlayıp tekrar basma zahmetinden kurtulmak isterler. Baskı sayısı tamamlandığı anda, levha çizilerek, kesilerek veya bükülerek bir daha kullanılamaz duruma getirilir.

Numaralama, isimlendirme ve imzalama

Baskı sayısı, baskının ismi ve sanatçının imzası baskının I cm. altına kurşun kalemle yazılır. Baskının sıra numarası ve baskı sayısı desenin sol alt kenarına yazılmalıdır. İlk baskı için sıra numarası önce ve baskı sayısı sonra olmak üzere, örneğin ilk baskı için 7/50, ikinci baskı için 2/50, ellinci baskı için 50/50 yazılarak numaralandırma işlemi tamamlanır. Baskıya verilecek isim okunaklı olarak orta kısma, imza ve tarih ise sağ alt köşeye yazılır.



79.Baskıların karton çerçeve içine yerleştirilmesi


80.Baskıların karton çerçeve içinde tutturulması

Sanatçının kendi Koleksiyonuna Ait Olan Baskıları

Genellikle bir baskı serisinin yüzde onu sanatçı koleksiyonuna ait olmalıdır. Bu baskıların sol alt kenarındaki numaralama yerine "Sanatçı Koleksiyonu" yazılarak bunların sanatçıya ait olduğu belirlenir. Baskı serisinin tümü galeriler tarafından satıldıktan sonra, sanatçı kendisinde kalan baskıları istediği fiyata satmakta serbesttir.

Deneme Baskıları

Bir levhanın hazırlanması sırasında, sanatçı levhada çeşitli teknikleri kullanıp, bunların neticelerini görebilmek için levhayı çeşitli devrelerde basabi-

lir. Bu baskılar levhanın son durumunda yapılan baskılar kadar değerli olmasa bile, levhanın gelişimini takip bakımından ilginç olabilirler. Bu baskıların sol alt köşesine "Deneme Baskısı" (Epreuve d'artiste) diye yazılır.

Yeniden Çoğaltma

Bu tip baskılar, devrinden çok sonraki bir tarihte ele geçen bozulmamış levhalarla yapılırlar. Bu levhaların yüzeyi çok sayıdaki baskılara dayanabilmesi için sertleştirilmiş veya bozulan kısımları yeniden çalışılmış olduğundan, bu levhalarla yapılan baskılar zamanında yapılmış baskılardan çok düşük değerde satılırlar.

Rembrandt ve Goya'nın belli sayıdan yukarı olan baskıları bu sınıfa girerler. Bu tip baskıların çok sayıda sahteleri de yapıldığından, satın alınacağında güvenilir bir galeriye gidilmelidir.

Özgün (Orijinal) Baskı Ne demektir

Son zamanlarda baskı sanatlarına duyulan aşırı ilgi, birçok sanatçıyı baskı tekniklerinde yenilikler aramağa yöneltmiştir. Yeni bulunan baskı teknikleri ile yapılan eserler, baskı koleksiyoncuları için bir sorun olmağa başlamıştır.

Eskiden bir baskının özgün olup olmadığına aşağıdaki değer ölçülerine göre karar veriliyordu:

a. Sanatçı bir sanat eseri meydana getirmek amacı ile metal, taş veya tahta levhasına bir desen yapmıştır.

b. Bu desen, bizzat sanatçı tarafından kağıda basılmıştır.

c. Baskı, sanatçı tarafından imzalanmıştır.

Bugün yukarıdaki faktörler orijinal baskıyı tanımlamağa yeterli değildir. Ofset taş baskısı, elek baskı gibi teknikler yepyeni tekstürler ve görüntüler oluşturmuştur. Bir zamanlar reprodüksiyon olarak kabul edilen fotoğraf baskılar, bugün sanatçılar tarafından kullanılmaktadır. Bu işlerde sanatçılara usta teknisyenler yardım etmekte ve bir levhadan 10 bin adet baskı yaparak bunları imzalayıp pazara sürmektedirler. Bazı tanınmış sanatçılar bile kar etmek amacı ile boş kağıtları imzalayıp herhangi bir deseni ile birlikte satmakta ve basılan işlerini denetlemeğe lüzum dahi görmemektedirler. Böylece 1960 larda çok yüksek olan baskı pazarı, alıcı ve meraklının güvenlerini kaybetmeleri ile son yıllarda düşerek Batı ülkelerinde birçok galerinin kapanmasına sebep olmuştur.

Orijinal baskıların reprodüksiyon baskılardan ayrılabilmesi için seyircinin bu sanatları çok iyi tanıması gerekmektedir. Birçok Batı ülkelerindeki sanat okullarında meraklılara baskıyı

yaptırarak öğreten kurslar açılmış ve sanat dergileri baskılar hakkında aydınlatıcı bilgilere geniş yer vermişlerdir.

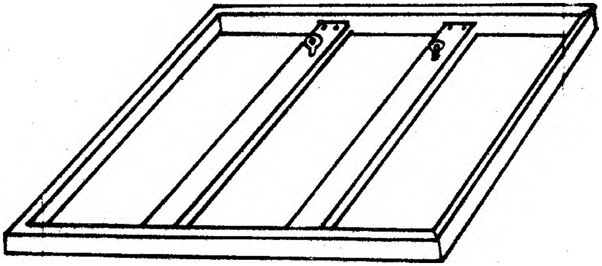
Baskıların Takdimi

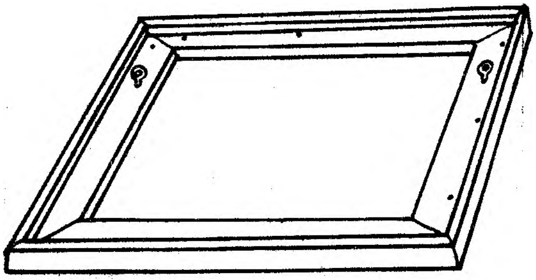
Baskılar genellikle kâğıt üzerine basıldıklarından, iyi korunmaları için karton çerçeveler (passe-partout) içine yerleştirilirler. Karton çerçevenin yapımı (Resim 79) gösterilmiştir.

Karton üzerinde, altta bulunan baskının görülebileceği büyüklükte bir pencere açılır. Pencerenin alt kısmı, baskının imza ve diğer yazılarını göstermesi için desenden 2 veya 3 cm., diğer kısımları ise 0,5 cm. daha geniş açılmalıdır. Karton çerçevenin kenar genişlikleri her tarafta eşit olmak üzere, desenin büyüklüğüne göre 7 veya 12 cm. arasında değiştirilebilir.

Kesme işlemi madeni cetvel ve maket bıçakları ile yapılmalıdır. Kesme sırasında bıçağın körlenmemesi için altına kaba ve ucuz bir mukavva yerleştirilmelidir. Karton çerçeve kesildikten sonra kendi ölçülerindeki bir destek kartona üst tarafından bantlanarak tutturulur. (Resim 80) Böylece ortaya çıkan karton çerçevenin içine baskı yerleştirilerek takdime hazır duruma getirilir.

Sergilemek gerektiğinde baskıları karton çerçeveleri ile birlikte camlı tahta çerçevelere yerleştirmek gerekir. Büyük boyuttaki baskılar için yapılan çerçeveler arkalarından ince tahtalarla destek kartonuna yapıştırılarak çerçeve kenarlarına çivilenir. (Resim 81) Çift çerçeve kullanıldığında, iç çerçeve destek kartonuna yapıştırılarak dış çerçeveye çakılır. Böylece baskılar sergilenmeğe hazır duruma getirilmiş olur.





81.Tahta çerçeveler

BÖLÜM V

BASKI SANATININ TARİHİ

Sert bir yüzeye çizgiler oyarak desen yapma anlamına gelen kazı resim (gravür), sanatın en eski tekniklerinden biri olarak kabul edilir. İnsanın sert cisimler üzerine desen oyma eğilimi paleolitik devirden beri görülmektedir. Kaya, boynuz ve kemik gibi malzemeler üzerine sivri bir aletin çekiçlenmesiyle meydana getirilen çizgiler, bugünkü sanatçının kol kuvvetiyle ettiği çelik kalemin (burin) bakır levha üzerinde meydana getirdiği çizgilerle aynı yapıdadır. (Resim 82)

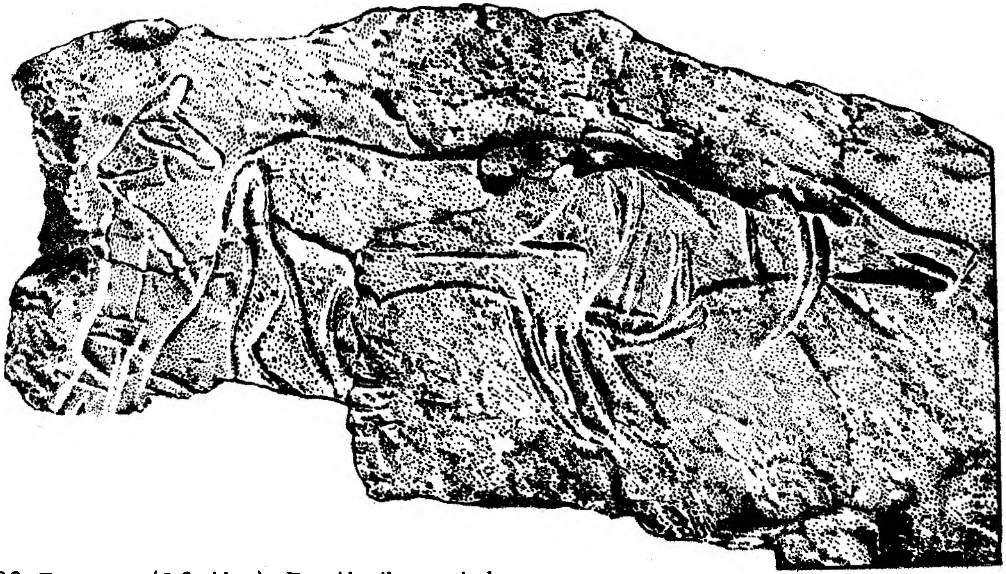
Sümerler oyulmuş silindir mühürleri kil üzerinde döndürerek baskı tekniğini kullanıyorlardı. Bu işlem ilk baskı yöntemi olarak kabul edilebilir. (Resim 83)

Tarih boyunca metal ustaları silah, zırh, at koşumları, çeşitli ev eşyası ve takı gibi altın, gümüş veya bronzdan yapılmış değişik madenleri sivri aletlerle oyarak süslemişlerdir.

Bu sanatçılar yaptıkları işlerin etkisini görebilmek için oydukları desenleri yumuşak kil üzerine basmış olabilirler. Asıl baskı sanatı ise kağıdın icadını bekleyecektir. Kağıdın bulunuşu ile bugünkü baskı sanatının temelleri atılacak, dolgun el yapısı kağıt, yoğun siyah mürekkep gibi malzemelerle yapılan baskılar, çelik kalem ile çalışan ustalar için yepyeni bir anlatım sanatı olacaktır.

Batı Avrupa'da oyulmuş tahta veya metal levhadan ilk kez hangi tarihte baskı yapıldığı henüz bilinmemekle beraber bu yöntemler 15. Yüzyılda Avrupa'nın bazı ülkelerinde kullanılıyordu. Bu devirden kalan örneklere dayanarak tahta baskıların metal baskılardan daha önce, asitle yedirme tekniğinin ise bu iki teknikten daha sonra yapıldığı ileri sürülebilir. Baskı tezgahının bulunuşu ile tahta baskılar dini kitapları süslemek amacı ile kullanılmış, baskı için madeni levha oyma yöntemi ise ilk defa olarak bu devirde metal oymacılığının ustaları olan kuyumcular tarafından geliştirilmiştir.

Bu devirlerde Almanya ve İtalya'da kullanılan kalburlama (crible) metodunda, madeni levhanın üzerinde sayısız noktacıklar meydana getiren bir teknik kullanılıyordu. (Resim 84) Bu oyuklar çekiçle vurularak yapılıyor ve boyanan levhanın üzerine kağıdın bastırılması ile elde edilen baskılarda oyuntular beyaz, diğer kısımlar ise siyah olarak çıkıyordu. Aynı levha, oyukları mürekkeple doldurulup yüzeyi temizlenerek basıldığında çizgiler siyah, diğer kısımlar ise beyaz olarak çıkıyor ve bir öncesine zıt bir baskı elde ediliyordu. Bu tür baskıyı, çukur

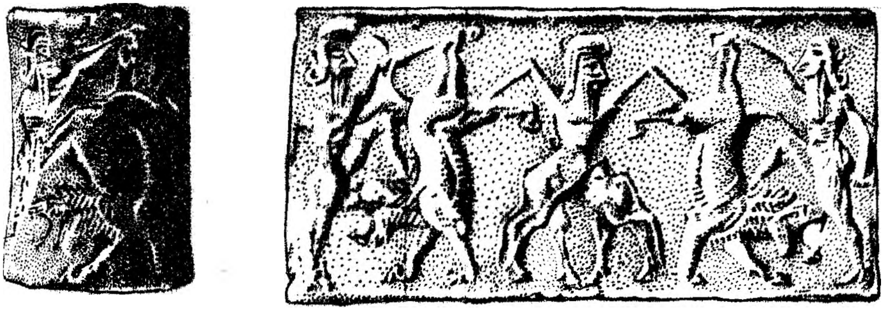


82.Fezzan (Afrika) Tarih öncesi kaya oyması

baskının (intaglio) kaynağı olarak kabul edebiliriz. Bu baskıları yapan kişilerin bugünkü anlamıyla sanatçı olmayıp, asil kişiler veya kilise emrinde çalışan zanaatçılar olduklarını da belirtmemiz gerekir.

Bu devrin diğer bir kazı resim türü ise niello tekniğidir. (Resim 85) Bu teknikte bakır, gümüş veya altın levha üzerindeki oyuklar siyah kimyevi bir madde ile doldurularak yüzeyde siyah beyaz değerler elde ediliyordu. İtalyan kuyumcu Maso Finiguerra (1426-64) ilk"niello" cılarındandır. Usta bir oymacı olan Finiguerra, Floransa'da kendinden sonra yetişecek olan baskı sanatçılarını etkileyecektir. Ancak Finiguerra'nın atölyesinde yapılan baskıların dekoratif amaçlarla yapıldığını belirtmek gerekir. Ondan sonra yetişen kazı ressamları sadece baskı sanatı yapmak için levha oymağa başlamışlardır.

Antonio Pollaiuolo (1429-98) baskı sanatının ilk büyük sanatçılarındandır. Niello atölyelerinde çalışmış olduğundan çelik kalem (burin)i büyük bir ustalıkla kullanmıştır. (Resim 86) İtalyan okulunun kazı resim sanatçılarından olan Andrea Mantegna (1431-1506) ve Pollaiuolo, gölge

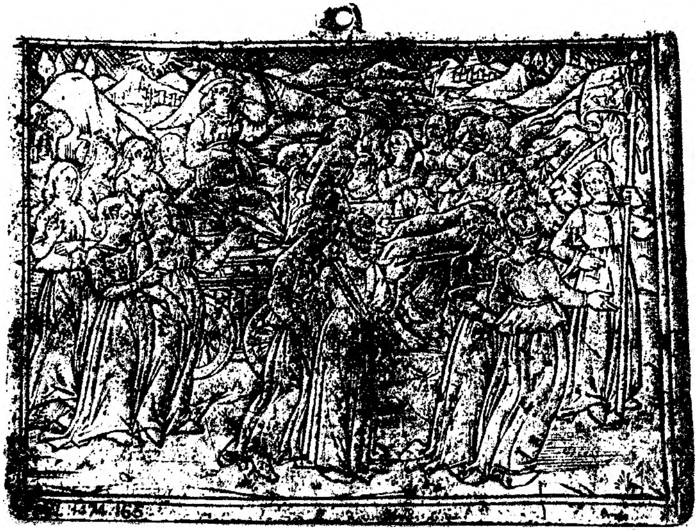


83.Sümer mühürü ve baskısı
Ters oyma

84.Alman okulu. (15.Yüzyıl):
Kalburlama (crible)

ışığa aldırmadan volüm verme çabasını gütmüşlerdir. Figürler espasa bağlanmayan sert bir çizgi ile çevrelenmiş, ortaya çıkan bu yüzeye sonradan eğik taramalar ilave edilmiş ve bunlar gölge ışık sağlamaktan çok figürlere heykel görünümü vermiştir. (Resim 87) Bu anlayış, o devirde başlayan Rönesans akımının etkisi ile sanatçıların eski Yunan ve Roma heykellerine duydukları ilgiden doğmuştur. (Resim 88)

Almanya ve Flandr'da ise kuyumcu ve metal işçilerinin önderlik ettiği kazı resim sanatı, 15.yüzyılda İtalya okulundan oldukça farklı bir yolda gelişiyor, Gotik esprisinin bütün inceliğini ve arabeskini koruyordu. Kaligrafik desen anlıyışı nedeniyle çizgi ile sağlanan gölgelemeler daima formları takip ediyor, gölge ile ışık farkını iyice belirleyen çapraz taramalarla doku çeşitlemeleri sağlanıyor, ince, hassas noktalamalarla yüzey zenginleştiriliyordu.



85.Alman okulu (15.yüzyıl):(Niello)

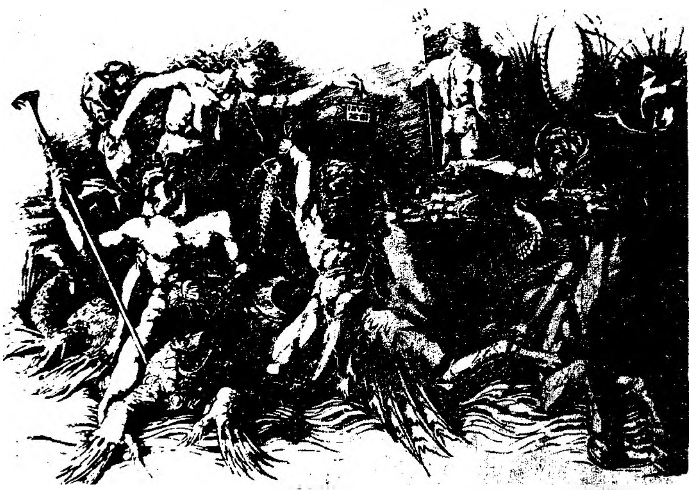
1450 yılında levhalarına kazıdığı E.S. imzası ile tanıdığımız kuzeyli sanatçı kazı resimde Gotik tekniğinin parlak örneklerini vermiştir. (Resim 89) Almanya'da Martin Schongauer (1445-95) ise baskı sanatını teknik yönden geliştirip canlı, kıvrak, anlamlı çizgiler ve ince çapraz taramalarla levhasını zenginleştirmiştir. Bu sanatçı kendinden sonra Dürer ile gelişecek olan sanatının öncüsü olmuştur. (Resim 90)

Albrecht Dürer (1471-1528) baskı sanatının en büyük ustalarındandır. Tahta baskı, bakır üzerine kuru kazı ve asitle yedirme tekniklerini kullanmış, İtalya'ya gittiğinden Mantegna'dan etkilenip ondan kopyalar yapmasına rağmen çelik kalem (burin) onun elinde bambaşka anlam kazanmıştır. Çizgi, nokta ve çapraz taramanın bütün imkanlarını kullanan Dürer, ayrıntıları büyük bir titizlik ve incelikle oymuş, doku ile renk etkisi verecek kadar ileri gitmiştir. Devrinin ilmi araştırmaları çözümlenemeyen sorunlar, insanın değişmekte olan çevresi ile ilişkileri Dürer'in eserlerinde dramatik ve buruk bir atmosfer içinde yansımıştır. (Resim 91)

Dürer, asitle yedirme tekniğini (etching) de kullanmıştır. ilerde çok yaygın bir kazı resim türü haline gelecek olan bu teknik, 13. Yüzyılda silah ve zırh yapımcıları tarafından biliniyordu. Bu ustalar balmumu ile kapladıkları maden üzerinde sirke ve tuzla aşındırma işlemini uyguluyorlardı. Asitle yedirme tekniği ancak baskı sanatı yaygın duruma gelince gelişecektir

86.Antonio Pollaiuolo(1429-98):Çıplak adamların Savaşı.Çelik kalem.

87.Çıplak Adamların Savaşı'ndan ayrıntı.



88.Andrea Mantegna (1431-1506)Deniz Tanrılarının savaşı çelik kalem

Kazı resim kısa zamanda birçok sanatçı tarafından benimsenmiştir. Sanatçılar artık bu tekniği ustaca kullanarak ünlü gravür ustalarının tablo ve baskılarını taklid edip çoğaltmağa başlamışlardır. Rafael İtalya'da bir gravür okulu kurarak öğrencilere resimlerinin eskizlerinden gravür yaptırmıştır.

Gravür sanatında, 17.Yüzyıldan 20. Yüzyıla kadar yağlı boya tabloları kopya ederek çoğaltma yöntemleri ağır basmıştır. Orijinal eserlerden kazı resim yapan sanatçıların yanı sıra çoğaltma işleminin olanakları ile yeni metodlar bulan sanatçılar da yetişmiştir.

17. Yüzyılda Flandr'da Rubens okulunun kazı ressamları, Rafael okulunda olduğu gibi, ustalarının yağlı boya ve eskizlerini madeni levhaya aktarma çabalarını sürdürmüşlerdir. Lucas Vosterman (1595-1675) ve Bolzwerts kardeşler tabloları kazı resme uygulama olanaklarını geliştirmişler ve bu iş için yeni dokular arama zorunluğunu duyarak teknik bakımdan ileribir seviyeye ulaşmışlardır. Hendrik Goltzius (1558-1617) ise çizgi dokuları, çapraz tarama ve noktalama işlemleri ile saten kadife, cilt, zırh gibi nesnelerin bütün özelliklerini verecek kadar oyma sanatını geliştirmiştir.

Fransa'da I.François' nin emrinde Fontainebleau sarayında çalışan Rafael okulu sanatçıları yaptıkları eserlerin baskı olarak kopyalarını da hazırlamışlardır. Bu baskılar, sonradan yetişecek olan Fransız kazı ressamlarını etkilemiştir. Claude Mellan (1598-1688) ve Robert Nanteuil

89.Master E.S.(1466):'Einsiedeln Madonna'. Çelik kalem

(1623-78) , İtalyan okullarındaki klasik model yaratma çabasından çok nesnelerin yüzeyini taklid edebilme yoluna gitmişler ve kazı resim ile portreler yapmışlardır. (Resim 92-93)

17.Yüzyıla kadar kolay bir oyma sanatı olarak kabul edilen asitle yedirme tekniği (etching), bu devirde önem kazanmıştır. Kol kuvveti yerine asidin kemirmesi ile elde edilen çizgiler, bakır

90.Martin Schongauer (1445-95) Meryem'in ölümü.Çelik kalem

levhanın yüzeyinde istenilen yerlere dağıtılabilen aşınmış alanlar, sanatçılara yeni çalışma olanakları sağlamıştır.

17. ve 18. Yüzyıllarda resimden çoğaltma amacını aşarak kazı resim sanatına yenilikler getiren ustalar yetişmiştir.

Bu sanatçıların eserleri ve geliştirdikleri yöntemler günümüz sanatçılarına dek etkisini göstere-

91.Albrecht Dürer (1514):
Melankoli Çelik kalem.
(Engraving)

cektir. Bu gurubun en büyük ustası Rembrandt'dır. (1606-1669) Asitle yedirme tekniğini kullanarak portrelerinde insan yüzünün ifadelerini araştırmış, dini konularda ise kuvvetli bir gölge-ışık yaratmıştır. Rembrandt'dan günümüze 300 kadar asitle çalışılmış kazı resim kalmıştır. İlk devirlerinde sadece dağlama tekniğini kullanan Rembrandt, sonraları

92.Claude Mellan (1598-1688):Girolamo Frescobaldi'nin portresi.Çelik kalem

93.Robert Nanteuil (1623-78):Portre. Çelik kalem

buna kuru kazı tekniği ile ilaveler yapmış, en son devirde ise desenlerinde kullandığı rahat ve coşkulu kalem darbelerini madeni levha üzerine kuru uçla işlemiştir. (Resim 94)

Bu devrin diğer büyük ustası Hercules Seghers (1590-1640), çukur baskı (intaglio) da renk ile denemeler yapan ilk sanatçıdır. Siyah mürkkep yerine boya kullanmış, kumaş, tuval veya renkli kağıt üzerine sonradan fırça renkler ilave etmiştir. Bu sanatçı asitle yedirme tekniği ile ilginç denemeler yapmıştır. Bu deneylerde kendi buluşu olan vernikler ve

94.Rembrandt van Rijn (1606-1669): Portre ve ayrıntı.Dağlama (Etching)

ince yağ tabakaları ile levhayı örttükten sonra aside batırdığında yüzeydeki yağ gelişigüzel yerlerden açılıyor ve boşalan alanlar asit tarafından kemiriliyordu. (Resim 95)

17. Yüzyılın diğer kazı ressamı Jacques Callot (1592-1635), çizgiye incelip kalınlaşma olanağı sağlayan oval uç (echoppe) ile levha üzerine değişik bir desen çiziyordu. (Resim 96)

17.Yüzyılda İngiltere, Fransa ve Hollanda'da gelişen kazı resim okullarında baskı sanatına resmi çoğaltan ve taklit eden bir sanat dalı olarak bakıldığında gravürde resim etkisi yaratacak yöntemlerin aranmasına devam edilmiştir. Yumuşak ve dolgun dokular sağlayan leke baskı (acqua tinta) ve siyah tarz (mezzotint) teknikleri ilk bu devirde kullanılmıştır.

Adriaen van de Velde (1636-72) ilk defa olarak leke baskı (acqua tinta) tekniğini, Ludwig van Siegen (1609-1676) ise dişli bıçak (mezzotint) aletini kullanmışlardır. (Resim 97) Prince Rupert (1619-82) siyah tarz (mezzotint) i İngiltere'ye ilk tanıtan sanatçı olup ülkesinde bu tekniğin geli-

95.Hercules Seghers (1590-1640):Manzara.Dağlama.(Etching)

şerek 'İngiliz tarzı' (English manner) adı ile tanınmasına sebep olmuştur. (Resim 98) Bu teknik kazı resme yağlı boya resim tadını veren yumuşak tonlar kazandırmıştır.

Rengi siyah beyaz valörlere aktarabilme yöntemleri geliştikçe fırça darbelerine kadar kopya etme olanağı doğmuş ve bunun sonucunda resmin bütün değerlerini levhaya aktarabilmek için birkaç levha yardımı ile renkli baskı yapma metodu gelişmiştir. Daha sonra bu yeniliklere renkli tozlama (color acqua tinta) tekniğinin katılması ile fotoğraf baskıları kadar başarılı sonuçlar elde edilmiştir. Jacques Christophe Le Blond (1670-1741) birkaç levha kullanarak renkli baskılar yapmayı başarmıştır.

18. ve 19. yüzyıllarda kazı resim sanatı klişeleşmiş bir duruma gelmişti. Asitle yedirme, siyah tarz (mezzotint), çeşitli kuru kazı ve yeni bulunan bir çe-

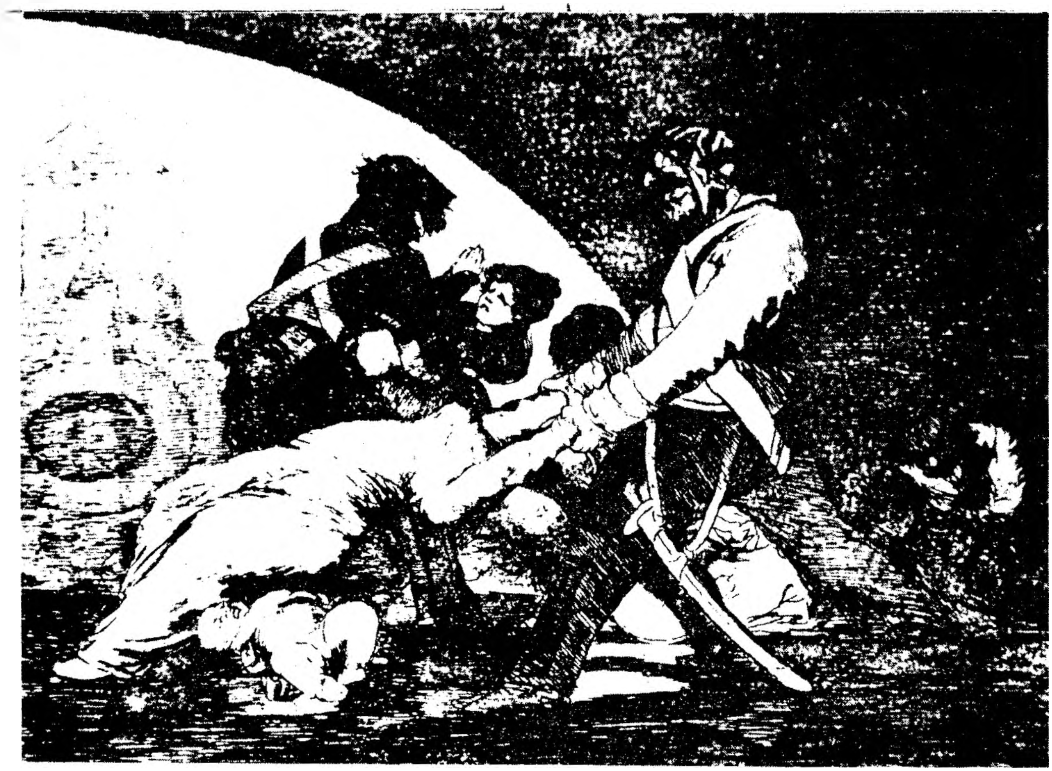
97-Adrien Van de Velde (1636-72)
Oliver Crom well. Çelik kalem ve tozlama

98-Prince Rupert (1619-82) Cellat Başı Siyah tarz.(Mezzotint)

şit kalkık uçlu çelik kalem (burin) tekniklerinin üzerinde kullanıldığı büyük boyutlardaki çelik levhalarla yağlı boya resime çok benzeyen baskılar yapılmış, ancak bu tekniklerin hemen hepsi sadece resmi taklite yönelmişlerdir. Bu anlayışı benimsemeyip dilediği gibi çalışan Francisco Goya (1746-1828), tozlama (acqua tinta) tekniğini en ustaca kullanan sanatçıdır. Goya, yeni yöntem ve alet araştırmasından çok duygu ve istemlerini levhaya aktarma yolunu tutmuştu. (Resim 99) İtalya'da Giambattista Piranesi ise (1720-78) asitle yedirme tekniğini kullanarak mükemmel bir espas anlayışı sağlıyordu. (Resim 100)

İngiltere'de William Blake (1757-1827) teknik yönden araştırmalar yapmış ve kazı resme yenilikler getirmişti. (Resim 101) Bu sanatçı yaptığı deneylerde bulduğu aside karşı dayanıklı bir sıvı ile deseni örttükten sonra çıplak alanları aside yedirdiğinde biçimler (rölyef) olarak meydana çıkı-

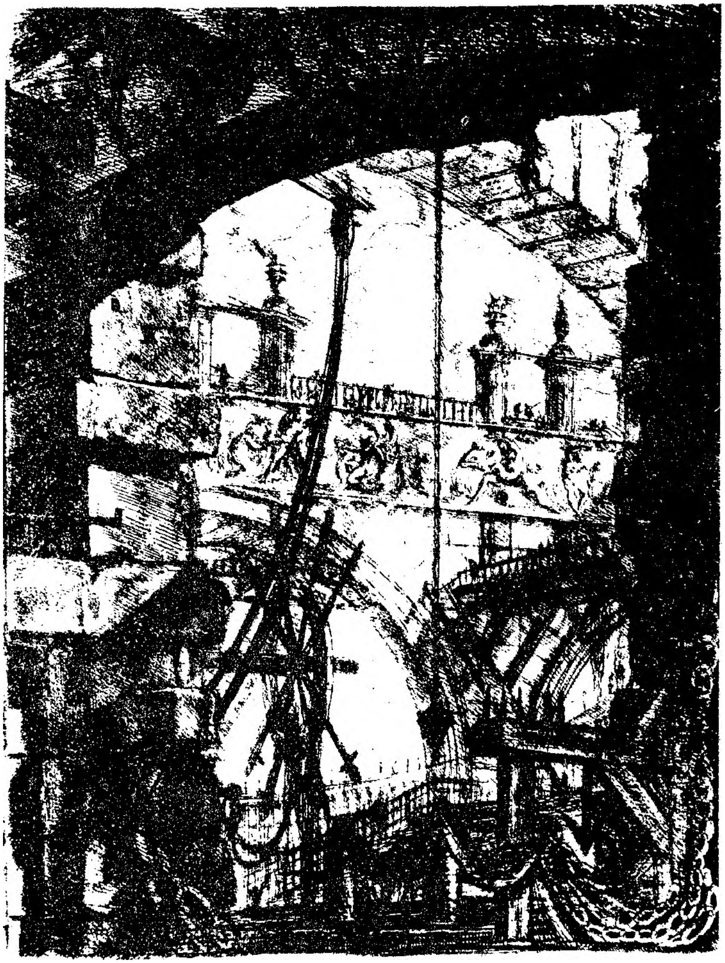
96.Jacques Callot (1592-1635):Oturan Dilenci.Oval uç (Echoppe)



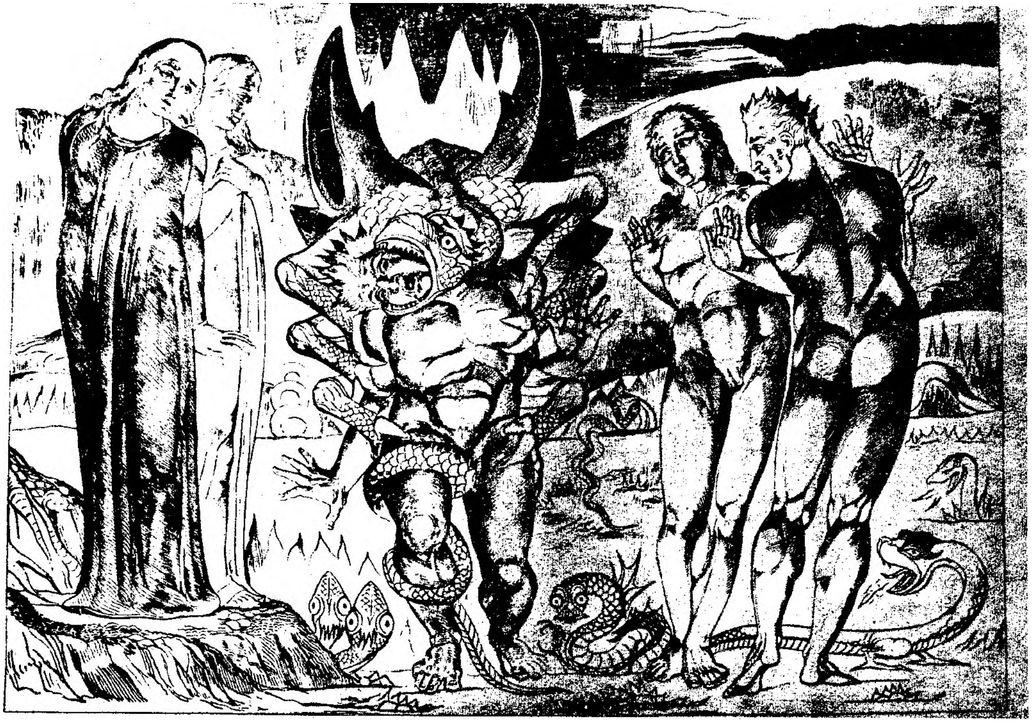
99.Francisco Goya (1746-1828):Harbin Getirdikleri.Tozlama (Aquatint)

yordu. Çukurları siyah mürekkeple doldurduktan sonra sert bir yüzey üzerine boyayı desenine uygun olarak sürüyor ve bu yüzeyi levhasına bastırdığında tümsekler sert yüzeyden çeşitli renkleri alıyor, böylece çukur ve tümsekler boyanmış oluyordu.

19. Yüzyılda fotoğrafın bulunuşu ile halkın çoğaltma tekniğine karşı doğan ilgisizliği, kazı resim sanatçılarını yeni araştırmalar yapmağa yöneltmişti. Bu yüzyılın sonlarında ilim alanında yapılan yenilikler ve bunların insan yaşamına uygulanması sonucu toplumda sosyal bir değişim oluşmuştu. İnsan ilişkileri, yaşam koşulları ve insanın yeni dünyasına olan tutumunun değişmesi sonucu ortaya çıkan bu gelişim, şüphesiz sanatçıları da etkileyecekti. Çevresi ile tam bir bağlantı kuramayan sanatçıların bir kısmı 20. Yüzyılın başlarında kazı resmi tutarsız yollarda canlandırmağa çalışacaklar ve fotoğrafik desenlerini Rembrandt veya Piranesi atmosferi ile renklendireceklerdir. İngiltere'de bir gurup sanatçı ise Rafael öncesi resme dönerek Dürer ve



100.Giambattista Piranesi (1720-78):Gli Garcieri
Dağlama (Etching)



101.William Blake(1757-1827):Hırsızlar,Dante'nin 'İlahi Komedisi'nden. Kuru uç. (Dry Point)

Schongauer esprisinde kazı resimler yapacaklardır. Bu sıralarda James Ensor (1860-1949) , Pierre Auguste Renoir (1841-1919) ve Georges Rouault (1871-1958) gibi usta sanatçılar ise devrin getirdiklerinden faydalanarak, kendi stillerinde çeşitli tekniklerle kazı resim çalışmaları yapmışlardır.

20. Yüzyılın başlarında Jacques Villon (1875-1963) gibi sanatçılar ise yeni uygulamalara yönelmişlerdi. Villon, modern baskının babası sayılır. Fovizm ve Kübizm'den etkilenen sanatçı , 1910'da çizgi ağları ile kübist bir espas yaratarak kazı ressamlarının halen kullandıkları çok modern ve değişik bir espas anlayışını kazı resme uygulamıştır. (Resim 102)

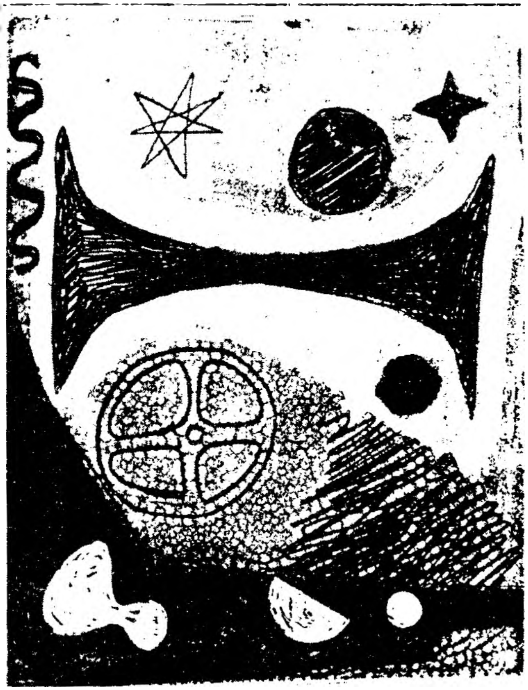
Kazı resim sanatı son yüzyıllarda genillikle çoğaltma amacı için

102.Jacques Villon (1875-1963):
Küçük Gemili Adam.Kuru uç

103.S.W.Hayter.Amazon.Çelik Kalem ve yumuşak vernik.

kullanılıyor ve yağlı boya, sulu boya veya desen gibi tekniklerden az önemseniyordu. Baskıların çoğunlukla siyah beyaz olarak yapılması ve çoğaltılarak daha ucuza satılabilmesi halkın gözünde onları fakirlerin tablosu durumuna düşürmüştü. Yağlı boyanın sulu boyadan, sulu boyanın desenden, desenin ise kazı resimden daha üstün olduğuna inanılıyordu. Örneğin, Rembrandt'ın kazı resimleri 'Gece Nöbeti' tablosundan daha değersiz sayılmıştı.

İngiliz asıllı Stanley William Hayter (doğumu 1901) (Resim 103) gravür sanatçılarının gurup halinde çalışarak kazı resimde yeni anlatım olanakları aramalarının faydalarına inanmış ve bu amaçla 1927 yılında, Pariste, sonraları 'Atölye 17' adı ile tanınacak olan atölyesini kurmuştu. Atölye 17'nin sanatçıları yukardaki anlayışa karşı çıkarak çelik kalem (burin), kuru kazı (pointe-sèche), yedirme



104.Alexander Calder:Büyük I.
yumuşak vernik (soft-Ground)

(etching) ve tozlama (acqua tinta) gibi kazı resim tekniklerinin sonsuz olanaklar sağlayabileceğini ve bu tekniklerin sistemli olarak araştırılıp geliştirilmesi sonucu kazı resmin başlı başına bağımsız bir sanat türü olarak ortaya çıkabileceğini ileri sürmüşlerdir. Bu açıdan hareket ederek çalışmalarını sürdüren sanatçılar, 1933 yılında levha yüzeyinde çelik kalem (burin) ile valörlerin mekanik üretimini anlamsız bularak gerektiğinde yansız (nötr) bir yüzey sağlayabilecek yöntem olan yumuşak vernik üzerine doku (tekstür) yapma işlemine başlamışlardır. Atölye 17 nin sanatçılarından olup 20. Yüzyıl kazı resmine teknik yönden büyük katkılarda bulunan Max Ernst (doğumu 1891), değişik doku (tekstür) ları bir levhada toplayarak kolaj yöntemini uygulamıştır. Beyaz tümsek (rölyef) kullanma Japon tahta baskıcıları tarafından daha önceden bilinmekle beraber tek levhada değişik yükseltideki tümsek (rölyef) ler ve çukur (intaglio) larla renkli baskı yapmak 1933 tarihindeki ilk defa bu atölyede kullanılmıştır.

II.Dünya savaşı sırasında New York'a taşınan Atölye 17, 1950 de tekrar Paris'e dönerek Alexander Calder (Resim 104), Jackson Pollock, Joan Miro (Resim 105), Max Ernst, Vieira da Silva, Alberto Giacometti gibi çeşitli uluslardan sanatçıların çalıştığı bir sanat merkezi haline gelmiştir. Bu atölye sanatçılarının ve Hayter'in kazı resim sanatına getirdiği en büyük yenilik, renk veren elemanların içindeki yağ miktarın (viscosite) dan ve oyulan levhanın tümseklerinden faydalanılarak tek baskıda tek levha ile değişik renklerin bir arada kullanılması olmuştur.

Hayter'in ileri sürdüğüne göre kazı resmin (gravürün) resim ve heykel sanatları ile birçok or-

tak yanları vardır. Bu sanatların her çeşit doku ve değerleri kazı resim teknikleri ile verilebilir. Hatta büyük elastikiyete sahip olan baskı sanatlarında daha denenmemiş birçok yollar vardır ki, malzemelerin vereceği beklenmedik sonuçlar (sürprizler) sanatçılara yeni araştırma olanakları sağlayacaktır. Deneme ve araştırmalara açık olan baskı sanatları zamanımızın en önemli anlatım yollarından biri durumundadır.

Teknolojinin yeni teknik imkanlarından faydalanan sanatçılar, sanatta yapacakları kökten değişmeler için devamlı araştırma ve çalışma içindedirler. Seçtikleri başlıca araştırma yolu ise bütün teknolojik malzemelerin kullanılmasına elverişli çoğaltma, yayma ve her türlü boyuta imkan veren, sonsuz deney olanakları bulunan baskı sanatlarıdır.

Gelişmiş ülkelerin üniversite ve yüksek okullarında baskı sanatlarına eskisinden daha fazla önem verilmektedir. Hatta sadece baskı ile ilgili sanat merkezleri kurulmakta ve çağımıza uygun olan bu sanat dalının olanakları zorlanmaktadır.

105.Juan Miro:İp Atlıyan Kız. Dağlanmış yüzey.

IDGSA MATBAASI - Fındıklı-İSTANBUL

75-TL.